

Datos generales ES >

Presentación introductoria



Presentamos en este enlace nuestra Declaración Ambiental actualizada de la Fábrica Hontoria en Venta de Baños Palencia, perteneciente al Grupo Cementos Portland Valderrivas, dentro del Reglamento EMAS y la primera que publicamos en su versión 100% online y digital. El objetivo es facilitar a nuestros grupos de interés toda la información necesaria acerca de aquellos aspectos y actividades relevantes en el ámbito del medio ambiente asociado a sus actividades de explotación de la cantera de caliza y de producción de clínker, cemento y mortero.

El Grupo Cementos Portland Valderrivas opera en el negocio del cemento en base a un compromiso con el Desarrollo Sostenible, con un Sistema de Gestión Ambiental **(basado en las normas ISO 14001:2015)** que tiene en cuenta el contexto de la fábrica con un pensamiento basado en la gestión de riesgos y oportunidades, aplicando un enfoque de ciclo de vida de los productos fabricados que contempla:

- Planificación de acciones para el control de los riesgos asociados a los aspectos ambientales y de análisis del contexto.
- Cumplimiento de los requisitos aplicables y evaluación del desempeño.
- Planes de mejora ambiental.
- Planificación de acciones para el control de las necesidades y expectativas de las partes interesadas.

Esta Declaración contiene la actualización de los resultados del desempeño de indicadores cuantitativos relacionados con los aspectos de gestión ambiental obtenidos en 2024: Consumos de materias primas, combustibles, energía eléctrica y agua, valorización de residuos, emisiones al aire, suelo y agua, actuaciones de biodiversidad y situaciones de emergencia ambiental.

Se priorizan indicadores y resultados, resumiéndose la evolución ambiental respecto a declaraciones anteriores para evidenciar mejoras. Todo el contenido de la Declaración Ambiental ha sido revisado por la Dirección, con validación independiente de AENOR (el certificado se ve al final del documento).

2024

Centro/s 
2

Trabajadores 
101

Superficie 
24.553.791 m²

Actividad en 
Tn Producto fabricado
588.910

Ref.Unidad: P. Fab: Cemento producido + Clíner vendido

Nuestra organización presenta esta Declaración Ambiental validada, en el marco de nuestro compromiso con la transparencia y la mejora medioambiental de nuestras actividades, operaciones e instalaciones.

UBICACIÓN: CENTRO PRINCIPAL



Descripción de la actividad

El Grupo Cementos Portland Valderrivas (GCPV), es un grupo industrial al cual pertenece la fábrica de Palencia. Este grupo industrial tiene un elevado componente minero presente en todo el ciclo del negocio de la construcción, constituido por varias sociedades y que está presente en España, con siete fábricas de cemento repartidas por la geografía nacional y en Túnez. Su organización ambiental se basa en una relación jerárquico funcional entre las Áreas Corporativas y las Áreas de Responsabilidad operativa y de negocio.

La Fábrica "Hontoria", ubicada en el término municipal de Venta de Baños, se dedica a la producción de cemento mediante un horno de vía seca a orillas del río Pisuerga y rodeado por la carretera A-62 y las vías de ferrocarril. Su actividad está registrada según el código NACE 2351 para las actividades de producción de cemento, NACE 0811 para extracción de piedra.

La fábrica de Hontoria ocupa una superficie de 24.553.791 m², que comprende el recinto de la fábrica. El área de explotación autorizada de piedra caliza o cantera comprende 81 cuadrículas mineras.

Ubicación de la planta: Ctra. Burgos (N-620) km 82,5 S/N, 34200 Venta de Baños, Palencia. España

Tlf. 979-786000 / Fax 979-786010

CIF A-31000268



Nuestra organización presenta esta Declaración Ambiental validada, en el marco de nuestro compromiso con la transparencia y la mejora medioambiental de nuestras actividades, operaciones e instalaciones.



Enfoque de gestión y gobernanza ambiental

Descripción del Sistema de Gestión Medioambiental

El sistema de gestión implantado es acorde con las normas internacionales UNE-EN ISO 14001:2004 adaptado a lo largo del año 2017 a la norma ISO 14001:2015 – certificado en el año 2003, y el Reglamento Europeo 1221/2009 (EMAS III) que se adapta al Reglamento 1505/2017 y Reglamento 2026/2018 – inscrito en el año 2008 con el código ES-CA-000028 - y se incorpora como una parte del sistema de la Organización que adopta los principios de la Gestión Ambiental como eje fundamental de su actuación. Este sistema de gestión, las auditorías y las revisiones realizadas por la Dirección, permiten mantener una dinámica de la gestión ambiental, teniendo siempre como principios básicos:

- El cumplimiento de la legislación vigente en materia ambiental.
- La mejora continua del comportamiento ambiental de la fábrica.
- La prevención de la contaminación.

Inspirado en la filosofía de la mejora continua, estará sometido al ciclo P-E-V-O (Planificar – Ejecutar – Verificar – Optimizar), se apoya en documentos como el Manual y Procedimientos Generales que responden a su interacción con los Departamentos Corporativos y comunes entre fábricas; así como específicos que recogen la operativa particular y adaptada a los requisitos legales propios de cada instalación.

Contexto organizacional

El contexto organizacional de la fábrica de Hontoria determinado por cuestiones internas y externas que influyen en la capacidad de lograr los objetivos del Sistema de Gestión Ambiental. Las cuestiones externas se agrupan principalmente en: necesidades y expectativas de partes interesadas externas, ubicación geográfica, situación comercial, situación económica, requisitos legales y otros aplicables. Mientras que las cuestiones internas incluyen, además de las partes interesadas internas, aspectos del grupo empresarial, aspectos ambientales, el propio proceso productivo, cambios tecnológicos, prácticas de gestión y otras.

Determinación de riesgos y oportunidades

El análisis de riesgos y oportunidades es realizado mediante valoración de criterios cualitativos o cuantitativos. En el caso de riesgos asociados a aspectos ambientales y requisitos legales se utilizan, preferiblemente, criterios cuantitativos, en la medida de lo posible. La identificación de riesgos y oportunidades se realiza tras la evaluación de los aspectos ambientales, la verificación de requisitos legales aplicables y la definición del contexto y expectativas y necesidades de las partes interesadas. Cuando se utilizan criterios cualitativos se procura que los mismos sean consistentes y homogéneos basados en la experiencia y el conocimiento del contexto particular de cada fábrica. Gracias a la combinación de probabilidad y gravedad del impacto se establece su priorización y el tipo de acción preventiva a tomar.

Dirección: Ctra. Burgos (N-620) km 82,5 S/N, 34200 Venta de Baños, Palencia. España – **Tel:** 979.786.000 – **Mail:** fernando.getino@gcpv.com

Web: www.valderrivas.es

Código CNAE principal y secundario: **23.51, 08.11**



Política medioambiental

Política de la organización

La Política Ambiental y Energética del Grupo Cementos Portland Valderrivas, aprobada en julio de 2022 por el director de Operaciones en España, se alinea con las normas UNE-EN ISO 14001:2015 y UNE-EN ISO 50001:2015. Refleja el compromiso con la protección ambiental y la prevención de la contaminación, considerando el contexto de sus actividades. Sus principios incluyen: proveer recursos para cumplir objetivos ambientales y normativos, superando el mínimo legal; promover la mejora continua en instalaciones y aspectos ambientales con un enfoque de ciclo de vida; establecer planes dotados de recursos para la transición energética y descarbonización, alineados con estrategias sectoriales, estatales e internacionales; e integrar criterios ambientales y energéticos en la planificación estratégica, inversiones y adquisiciones de equipos. El éxito empresarial se vincula a estas prácticas sostenibles.

A continuación adjuntamos la política completa que abarca los siguientes puntos (ver enlace):

- Dotar de recursos.
- Mejora continua.
- Transición energética.
- Planificación estratégica.
- Formación de empleados.
- Comunicación con grupos de interés.
- Eficiencia energética.
- Gestión de riesgos.
- Lucha contra el cambio climático.
- Economía circular.
- Gestión del agua.
- Minimización de residuos.
- Conservación del entorno.



POLÍTICA: Política-Ambiental-y-Energetica-def.-julio-2022-893d62b1

Misión

Desarrollar, producir y comercializar cemento y materiales de construcción, contribuyendo al desarrollo sostenible, con especial atención a la seguridad y el medio ambiente, dando satisfacción a nuestros accionistas, equipo humano, clientes y proveedores.

Visión

Ser uno de los principales grupos cementeros internacionales, con excelente aprovechamiento y sinergias en el sector energético. Nuestros valores son: Compromiso, ejemplaridad, innovación, responsabilidad, eficiencia, excelencia, integridad y trabajo en equipo



Comunicación y participación

Comunicación y participación con las partes interesadas

Como en todo proyecto empresarial, en la fábrica de Hontoria la participación de las partes interesadas en el desarrollo del negocio es un elemento esencial de su Estrategia. De este modo, tratamos de divulgar nuestras actividades de forma clara y transparente para ser más y mejor conocidos.

Accionistas

Los canales que aseguran la comunicación y el diálogo del Grupo con los accionistas son:

- La Junta General de accionistas
- El servicio de atención telefónica específico
- El correo electrónico específico: relaciones.inversores@gcpv.com

Empleados

La satisfacción y motivación del equipo humano del Grupo son unos de nuestros mayores retos.

Hemos desarrollado diferentes canales de comunicación interna que facilitan a nuestros empleados una información continua de las actividades a la vez que fomentan su participación e intervención en la toma de decisiones relacionadas con los aspectos ambientales:

- **Buzones de sugerencias:** permiten una comunicación directa de sus puntos de vista ambiental, de mejora, solicitud de información, etc. y a las que existe obligación de dar respuesta por parte de la empresa en un plazo establecido.
- **Comités de Medio Ambiente:** periódicos entre la Dirección, los Jefes de Departamento y los representantes de los trabajadores para tratar temas comunes y establecer estrategias de actuación.
- **Jornadas de formación:** establecidas de acuerdo al Plan Anual de Formación, es una herramienta bidireccional por la que transmitimos aspectos relacionados con el Medio Ambiente y la Prevención de Riesgos Laborales.
- **Comités de Empresa y de Seguridad y Salud:** Un medio más para hacernos llegar las opiniones y planteamientos de los trabajadores, en aspectos como la valorización de residuos y las mejoras en materia de prevención de riesgos y medio ambiente. La difusión de la información relevante, surgida en estos comités o fomentados por la Empresa y los trabajadores, se realiza a través de cartas personalizadas y tablón de anuncios.
- **Portal Internet:** en consonancia con la legislación vigente, el Grupo pone a disposición de la sociedad la web corporativa www.valderrivas.es, que le permiten cumplir con las exigencias de la Ley de Transparencia y la divulgación de la información ambiental.

La difusión de la información relevante en materia ambiental, surgida en los comités de medio ambiente o fomentados por la Empresa y los trabajadores, se realiza a través de cartas personalizadas y el tablón de anuncios.

Proveedores, industria auxiliar y clientes

Es nuestro propósito avanzar en el compromiso de extender a proveedores y contratistas nuestra Política ambiental, haciéndoles partícipes de nuestras prácticas ambientales para trabajar todos de un modo respetuoso con el medio ambiente. En este sentido, se les hace entrega de las instrucciones de actuación y solicitamos de nuestros proveedores información referente a su gestión, conscientes de que la satisfacción última de las necesidades de los clientes depende de la calidad de toda la cadena de aprovisionamiento.

Desde la empresa, nuestros esfuerzos se centran en ofrecer productos competitivos y de calidad a través de nuestro Sistema de Gestión de Calidad según UNE-EN-ISO 9.001:2015, que asegura la coherencia de nuestro principal compromiso con nuestros clientes, desarrollada en un marco de respeto hacia el medio ambiente. Los canales de comunicación establecidos para satisfacer las necesidades de información de carácter ambiental de estos grupos de interés son el Departamento de Asistencia Comercial y la página web de nuestro Grupo.

Administraciones públicas y privadas

La fábrica de Hontoria colabora con instituciones públicas y privadas siempre que puede en la promoción de iniciativas o proyectos de interés para la comunidad.

Administración local

De manera habitual, se mantienen relaciones con los Ayuntamientos circundantes a las instalaciones. Por otro lado, también se participa con los Ayuntamientos mediante donaciones de cemento para los eventos municipales y mantenimiento de calles.

Administración autonómica

Se mantienen comunicaciones formales continuas con la Administración Autonómica. Además se puso a disposición de la Administración la Red de Vigilancia de la Calidad del aire de la Fábrica de Hontoria, a partir de 2007 y se siguen enviando los datos validados de la calidad del aire observada por las estaciones de inmisión de fábrica.

Asociaciones y agrupaciones empresariales

En este sentido, los logros han sido divulgados para su aplicación a otras empresas del sector a través de nuestra presencia en OFICEMEN, la Agrupación Española de Fabricantes de Cemento, en IECA (Instituto Español del Cemento y sus Aplicaciones) y en CEMBUREAU, la Asociación Europea de Fabricantes de Cemento.

Sociedad en general

Un elemento esencial de nuestra tradición cultural es el arraigo de nuestra empresa en los territorios en los que operamos. Por ello, desarrollamos una visión más amplia en la relación con los agentes sociales y grupos de interés de las comunidades, mejorando los canales de comunicación, diálogo y colaboración. Con las organizaciones sociales estamos estrechando círculos mediante una gran variedad de actuaciones.

– asociaciones de vecinos, ecologistas, universidades, sindicatos, entre otros –

Visitas guiadas a fábrica y cantera

Nuestra instalación tiene una política de colaboración y apertura de puertas a aquellos que quieran solicitar información o incluso visitar nuestras instalaciones.

Cabe destacar que en diciembre de 2016 se recibió el reconocimiento "Bronze Recognition" mediante la entrega de una placa en la que se reconocía el mérito de estar durante más de 5 años en el registro EMAS de Castilla y León. Actualmente se sigue manteniendo este registro de manera ininterrumpida.

Además, se mantiene con la representación de los trabajadores el Acuerdo para el uso sostenible de los recursos, la protección del medio ambiente, la salud de las personas y la mejora de la competitividad del sector cementero español.

Situaciones de emergencia ambiental

Las situaciones reales de emergencia ambiental y los simulacros ambientales permiten evaluar y actualizar la aplicación de los Planes de Emergencia diseñados para la fábrica y la cantera por el Departamento de Prevención de Riesgos Laborales y los procedimientos de gestión de accidentes ambientales. Estos planes contemplan las diferentes hipótesis de emergencia, los planes de actuación para cada una de ellas y los equipos humanos de su ejecución.

Durante 2024 se ha activado en una ocasión el Plan de Autoprotección debido a un incendio en la cinta de transporte de clínker al silo domo. Se controló y extinguió el incendio sin ayuda exterior, con los equipos de primera y segunda intervención.

Se ha realizado 1 simulacro en Cantera en 2024, consistente en simular un incendio en el centro de control de motores del cuarto eléctrico de Cantera.

Las descargas de mercancías peligrosas se realizan conforme al Acuerdo Internacional sobre Transporte de Mercancías Peligrosas por Carretera – ADR. Disponemos de un Consejero de Seguridad interno y remitimos un informe anual a los Órganos Competentes

Sistema de Reporting Digital EMAS

El presente documento web que se muestra en su pantalla, se corresponde la Declaración Ambiental Digital EMAS de **GRUPO CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS (FÁBRICA HONTORIA)**.

En la parte inferior de la misma podrá encontrar la sección "REGISTRO DE VERIFICACIÓN" donde podrá descargar el documento verificado y validado ante el organismo certificador acreditado. De esta forma se asegura la correspondencia exacta con la Declaración Ambiental generada desde la plataforma Rightsupply.net para su versión y fecha de vigencia. Este modelo digital permite a los lectores y usuarios el filtrado de información y la generación dinámica de gráficos a partir de los datos validados.

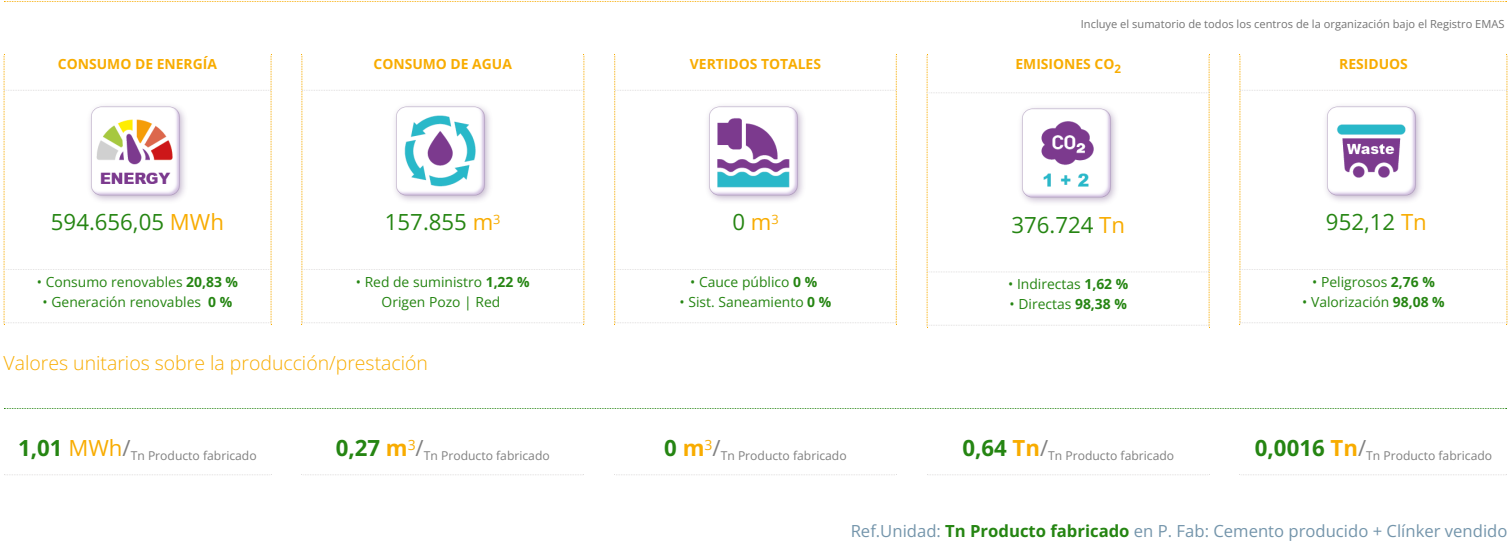


Evaluación y desempeño medioambiental

Métricas principales

●

Indicadores globales 2024



Dimensión de la actividad

Descripción de la actividad principal

El proceso productivo comienza con la extracción, mediante voladura, trituración y almacenamiento, de las materias primas de naturaleza caliza procedentes de una cantera cercana. La cantera, cuya extensión en su concesión abarca 81 cuadrículas (2.430 ha aprox.) se encuentra en los términos municipales de Tariego de Cerrato, Hontoria de Cerrato y Cevico de la Torre.

Los impactos ambientales asociados a la explotación de la cantera más relevantes son: impacto visual, cambio de morfología del terreno, ocupación de espacios naturales, agotamiento de recursos naturales e impactos asociados a la explotación, tales como vibraciones, ruido y emisión de partículas, principalmente.

A continuación, estas calizas previamente homogeneizadas junto con otras materias primas de naturaleza margosa y arcillosa dan lugar a la harina de crudo, tras un proceso de molienda y mezcla adecuadas.

Esta harina de crudo, sometida a un calentamiento hasta superar los 1.450°C emplea varios combustibles, desde coque de petróleo, previamente molido y condicionado, hasta otros combustibles alternativos, en un horno horizontal rotatorio y una torre de ciclones, da lugar al producto intermedio clínker, constituido fundamentalmente por silicatos de calcio, responsables del endurecimiento irreversible del cemento en contacto con el agua y/o el aire.

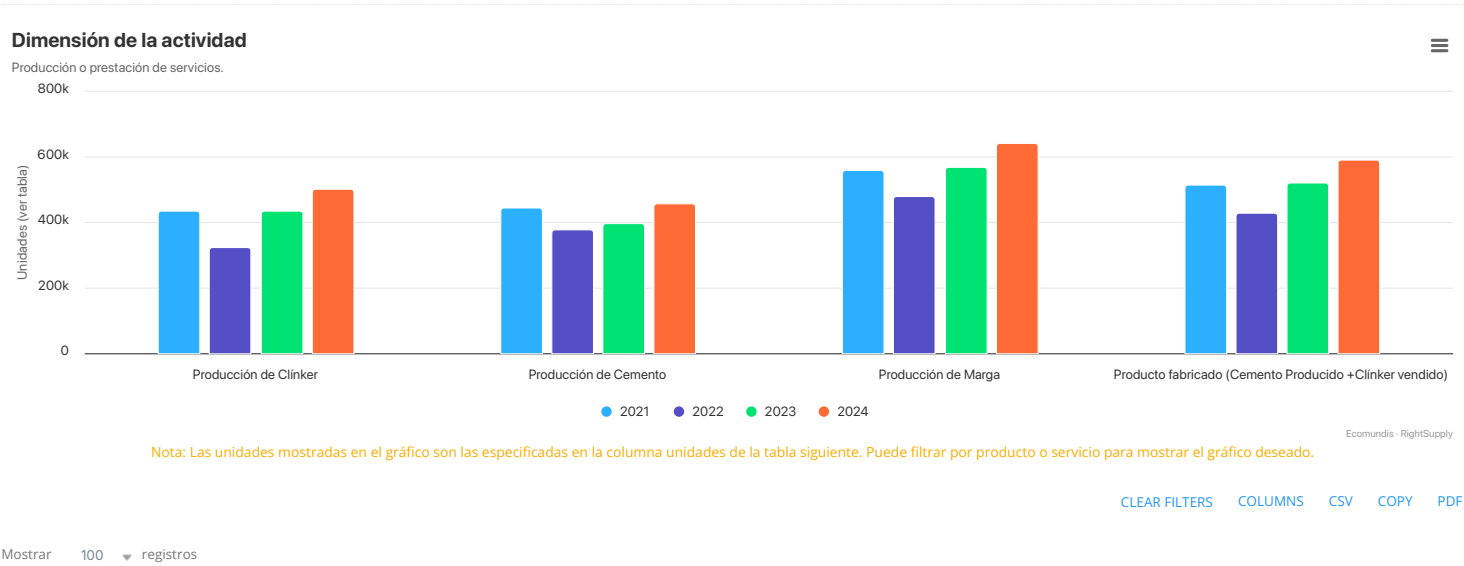
Los impactos ambientales asociados a la fabricación de cemento más relevantes son: contaminación atmosférica de los procesos de molienda y de combustión, calentamiento global, emisión sonora y agotamiento de recursos naturales.

Su molienda, junto con otras adiciones y un regulador de fraguado como el yeso en proporciones adecuadas, da lugar al cemento, con propiedades químicas, físicas y mecánicas específicas y normalizadas en función del tipo de adición, desde caliza a cenizas volantes o escoria de horno alto, entre otras, y de la finura de molienda.

El producto final es almacenado en silos para su venta a granel o para su posterior ensacado.



Evolución de la actividad productiva



Unidades	Producto / Servicio	Centro	2021	2022	2023	2024
Toneladas	Producción de Clinker	Fábrica	433.964	320.717	434.075	500.132
Toneladas	Producción de Cemento	Fábrica	443.889	377.095	395.468	455.059
Toneladas	Producción de Marga	Cantera	556.010	477.707	566.402	638.682
Toneladas	Producto fabricado (Cemento Producido +Clinker vendido)	Fábrica	511.652	426.526	517.552	588.910
▼ Producto / Servicio			▼ Centro			

Mostrando registros del 1 al 4 de un total de 4 registros

La amplia gama de productos fabricados permite la selección idónea en función de la aplicación. Los cementos producidos en el año 2024 desde la fábrica de Hontoria presentan nueve tipos de productos diferentes, todos ellos certificados con la marca N de Certificación de Productos de AENOR, así como de marcado CE, cumpliendo la legislación vigente y las exigencias normativas UNE-EN 197-1 y UNE-EN 197-2.

PRODUCTO	NORMA	% PRODUCCIÓN
CEM I 52,5 N-SR 5	UNE EN 197-1	3,2%
CEM I 52,5 R GRANEL	UNE EN 197-1	8,3%
CEM II/A-L 42,5 R GRANEL	UNE EN 197-1	65,8%
CEM II/B-L 32,5 N GRANEL	UNE EN 197-1	19%
CEM II/A-L 42,5 N GRANEL	UNE EN 197-1	3,7%

Nuestros cementos disponen de la Ficha de Seguridad que permite a los clientes un uso seguro y responsable del producto, por su carácter irritante asociado a su alcalinidad, principalmente.



Uso y gestión de la energía

Gestión de la energía

Las transformaciones asociadas a la fabricación de clinker y cemento, que incluyen procesos de cocción y molturación de materias primas, combustibles y de clinker, implican un consumo elevado de energía. Dicha energía procede principalmente de los combustibles – energía térmica – y de la electricidad – energía eléctrica - estando algunos de los objetivos de mejora.

No obstante, la política estratégica del Grupo Cementos Portland Valderrivas apuesta desde hace unos años por el aprovechamiento de la energía contenida en los residuos, sustituyendo parcialmente estos combustibles de carácter fósil por combustibles alternativos, algunos de ellos conteniendo biomasa, neutra a efectos de la emisión de gases que afectan negativamente al calentamiento global. Así, en la fábrica de Hontoria se han empleado marro de café, harinas animales, orujillo, neumáticos usados (NFU), fracción ligera de vehículos fuera de uso (VFU), residuo textil y fracción resto de residuos de vertedero (CDR) consiguiendo así que se mejoren aún más esta sustitución del coque de petróleo.



Consumo de combustibles

En el año 2024 el consumo de combustibles alternativos respecto al año 2023 disminuyó en un 19%, ya que por motivos estratégicos de la empresa se priorizó la producción de clínker respecto al objetivo de valorización. El grado de sustitución alcanzado, a pesar de ello, fue del 36,56%, cuando el objetivo marcado era del 40%, es decir, se consiguió un 91,4% de cumplimiento del objetivo.

El % de energía procedente de combustibles alternativos está cada vez más cercana al % de energía procedente de combustibles fósiles, esto se debe a los esfuerzos de los últimos años que nos animan a adaptarnos al nuevo mercado de combustibles alternativos de manera que se consiga una implementación con una máxima viabilidad técnica y económica. Se continuará trabajando intensamente en la mejora de la valorización y uso de combustibles biomásicos para la reducción de emisiones de gases de efecto invernadero, siempre dentro de las buenas prácticas y el respeto a la jerarquía de residuos.

El porcentaje de sustitución térmica por combustibles derivados de residuos con poder calorífico durante el año 2024 ha disminuido respecto a 2023 por el motivo estratégico comentado anteriormente, habiéndose alcanzado un 36,56% frente al 50,58% de 2023, y el 44,84% de 2022.

El nuevo objetivo de valorización de la fábrica para el año 2025 es del 62% y se seguirá subiendo en años posteriores. Se ha implantado un Bypass de cloro en la torre con una inversión de más de 5,5 millones de euros para mejorar la eficiencia energética y aumentar la valorización de combustibles alternativos.

VENTAJAS DE LA VALORIZACIÓN ENERGÉTICA DE BIOMASA

La valorización de residuos en fábricas de cemento se considera uno de los sistemas más eficientes para la completa destrucción de los compuestos orgánicos, al tiempo que los de carácter inorgánico se combinan con las materias primas y abandonan el proceso formando parte del clínker.

- No incrementa la cantidad total de gases de efecto invernadero emitida.
- Contribuye al desarrollo sostenible por la conservación de los recursos energéticos no renovables.
- Evita la acumulación de residuos en vertederos, gestionándolos de un modo seguro y ecológico.
- Reduce los costes de fabricación de cemento.

Consumo de electricidad

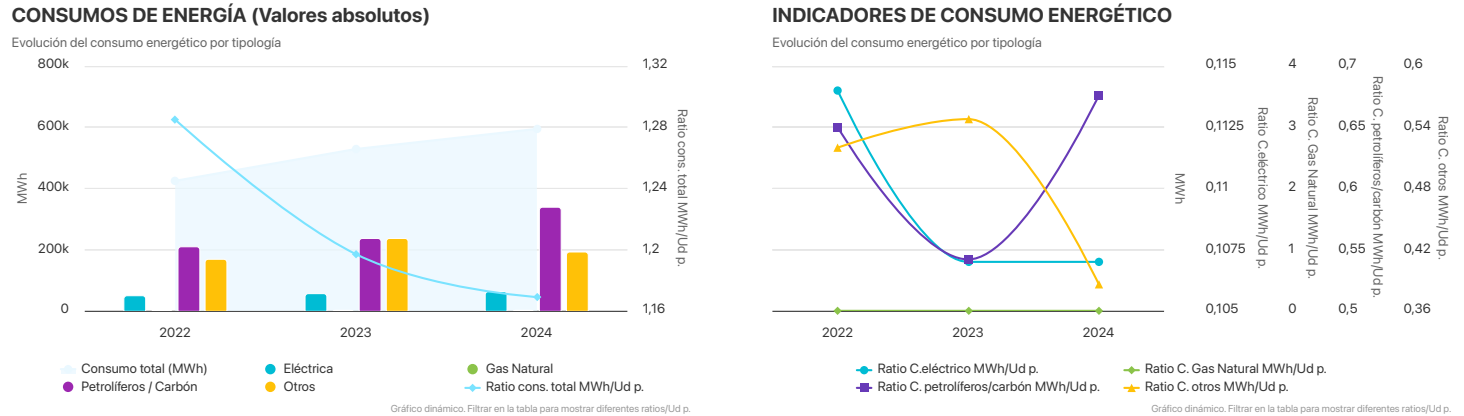
La energía eléctrica se emplea en el proceso principalmente para la trituración de los materiales extraídos de cantera y la molturación de la materia prima, los combustibles y el clínker, representando este último el porcentaje más elevado de consumo eléctrico. Independientemente de la producción hay ciertos niveles de consumo de energía por debajo de los cuales es muy difícil que esté la instalación. Podríamos llamarlo "consumo basal de la Fábrica" por los que los ratios no descienden de cierto nivel a pesar de haber tenido varios años con producción baja.

En cuanto al año 2024, se puede observar un incremento del consumo de electricidad en fábrica debido al aumento de la producción.

El nuevo objetivo de valorización de la fábrica para el año 2025 es del 62%.

Ratios específicos y evolución

Unidades de consumo energético en MWh



Las magnitudes energéticas se parametrizan siempre en MWh. Mostrando en cada celda su transformación a GJ, mediante la conversión estándar MWh*3,6

CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

↓ Año	Centro	Usos / Info	Consumo Eléctrica (MWh)	Consumo GN/GLP(...)	Petróli­feros / Carbón (MWh)	Consumo Otros (MWh)	Ratio elec. MWh/Ud p.	Ratio GN MWh/Ud p.	Ratio Petrol. MWh/Ud p.	Ratio otros MWh/Ud p.	Ratio cons. total MWh/Ud p.	Consumo total (MWh)
2022	Fábrica (320.717,000 t Clí­nker fabricado)	Producci...			206.616,000 (743.818,000 GJ)				0,644 MWh/t Clí­nker fabricado (2.319 GJ/t Clí­nker fabricado)		0,644 MWh/t Clí­nker fabricado (2.319 GJ/t Clí­nker fabricado)	206.616,000 (743.818,000 GJ)
2022	Fábrica (320.717,000 t Clí­nker fabricado)	Producci...				166.886,000 (600.791,000 GJ)				0,520 MWh/t Clí­nker fabricado (1.873 GJ/t Clí­nker fabricado)	0,520 MWh/t Clí­nker fabricado (1.873 GJ/t Clí­nker fabricado)	166.886,000 (600.791,000 GJ)
2022	Fábrica y Cantera (426.526,000 t Producto fabricado)	Calefacci... Usos diversos		68.889 (248,000 GJ)	2.725,000 (9.810,000 GJ)				0,006 MWh/t Producto fabricado (0,023 GJ/t Producto fabricado)		0,007 MWh/t Producto fabricado (0,024 GJ/t Producto fabricado)	2.793,889 (10.058,000 GJ)
2022	Fábrica y Cantera (426.526,000 t Producto fabricado)	Producci...	48.582,000 (174.895,200 GJ)				0,114 MWh/t Producto fabricado (0,410 GJ/t Producto fabricado)				0,114 MWh/t Producto fabricado (0,410 GJ/t Producto fabricado)	48.582,000 (174.895,200 GJ)

2023	Fábrica (434.075,000 t Clinker fabricado)	Producci...		232.509,...			0,536 MWh/t Clinker fabricado (1.928 GJ/t Clinker fabricado)	0,536 MWh/t Clinker fabricado (1.928 GJ/t Clinker fabricado)	232.509,...	
2023	Fábrica (434.075,000 t Clinker fabricado)	Producci...		237.660,...				0,548 MWh/t Clinker fabricado (1.971 GJ/t Clinker fabricado)	0,548 MWh/t Clinker fabricado (1.971 GJ/t Clinker fabricado)	237.660,...
2023	Fábrica y Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	Calefacci... Usos diversos		42.778 (154.001 GJ)	3.179,166 (11.444,998 GJ)		0,006 MWh/t Producto fabricado (0,022 GJ/t Producto fabricado)	0,006 MWh/t Producto fabricado (0,022 GJ/t Producto fabricado)	3.221,944 (11.598,998 GJ)	
2023	Fábrica y Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	Producci...	55.597,0...			0,107 MWh/t Producto fabricado (0,387 GJ/t Producto fabricado)		0,107 MWh/t Producto fabricado (0,387 GJ/t Producto fabricado)	55.597,0...	
2024	Fábrica (500.132,000 t Clinker fabricado)	Producci...			335.041,...		0,670 MWh/t Clinker fabricado (2,412 GJ/t Clinker fabricado)	0,670 MWh/t Clinker fabricado (2,412 GJ/t Clinker fabricado)	335.041,...	
2024	Fábrica (500.132,000 t Clinker fabricado)	Producci...			193.111,...			0,386 MWh/t Clinker fabricado (1,390 GJ/t Clinker fabricado)	0,386 MWh/t Clinker fabricado (1,390 GJ/t Clinker fabricado)	193.111,...
2024	Fábrica y Cantera (588.910,000 t Producto fabricado)	Calefacci... Usos diversos		40,833 (146,999 GJ)	3.254,444 (11.715,998 GJ)		0,006 MWh/t Producto fabricado (0,020 GJ/t Producto fabricado)	0,006 MWh/t Producto fabricado (0,020 GJ/t Producto fabricado)	3.295,277 (11.862,997 GJ)	
2024	Fábrica y Cantera (588.910,000 t Producto fabricado)	Producci...	63.208,0...			0,107 MWh/t Producto fabricado (0,386 GJ/t Producto fabricado)		0,107 MWh/t Producto fabricado (0,386 GJ/t Producto fabricado)	63.208,0...	

▼ Año

▼ Centro

Σ =

167.387,000

Σ = 152,500

Σ =

783.325,554

Σ =

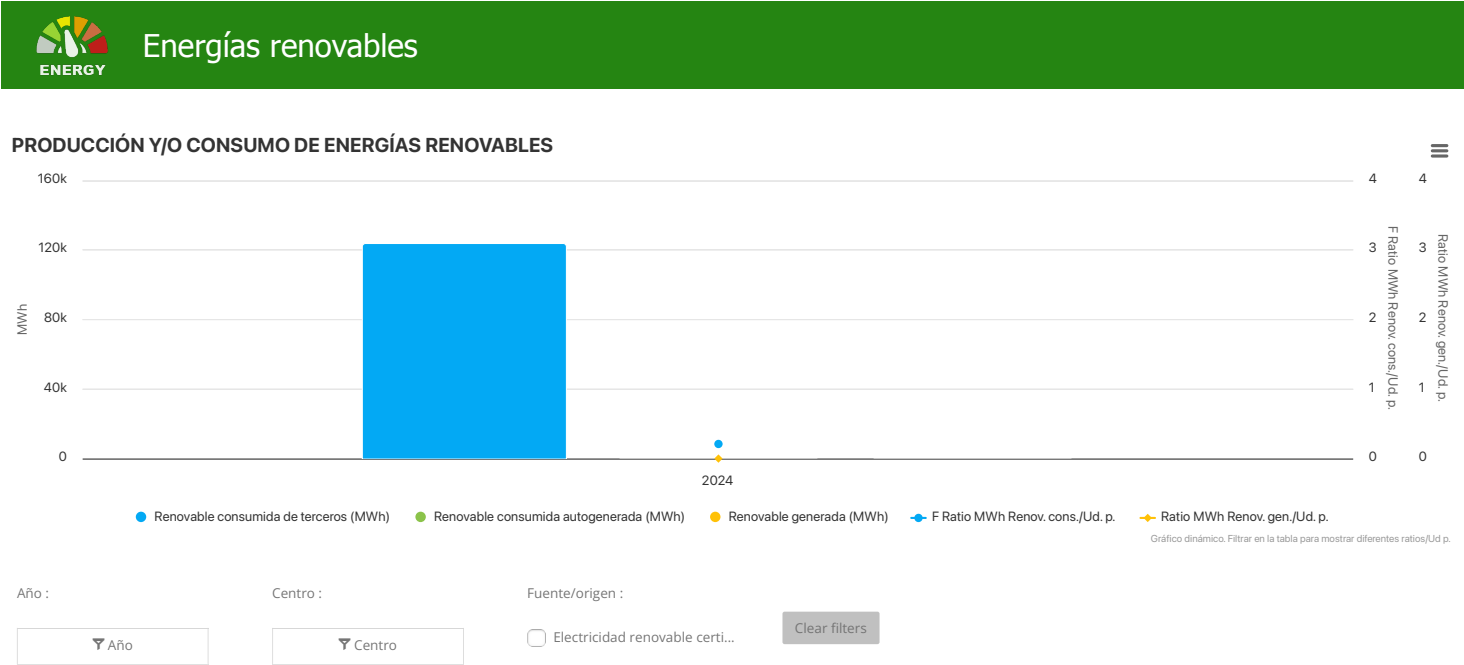
597.658,333

Σ =

1.548.523,387

Mostrando registros del 1 al 12 de un total de 12 registros

Nota: "Consumo Otros" en este apartado se encuentran los combustibles alternativos utilizados que se consumen en la planta como biomasa, CDR, orujillo, marro, harinas animales o cascarillas de cacao. Nota: La valorización de residuos en fábricas de cemento se considera uno de los sistemas más eficientes para la completa destrucción de los compuestos orgánicos, al tiempo que los compuestos de carácter inorgánico se combinan con las materias primas y abandonan el proceso formando parte del clinker. Además reduce las emisiones globales de gases de efecto invernadero, contribuye al desarrollo sostenible por la conservación de los recursos energéticos no renovables, evita la acumulación de residuos en vertederos, gestionándolos de un modo seguro y ecológico, reduce los costes de fabricación de cemento y mantiene la seguridad en el entorno (www.recuperarresiduosencementeras.org).



Mostrar 10 registros

↓ Año	Centro	Usos	Renovable consumida de terceros (MWh)	Renovable consumida autogenerada (MWh)	Renovable generada (MWh)	Total renovable consumida (MWh)	Ratio MWh Renov. cons./Ud. p.	Ratio MWh Renov. gen./Ud. p.
2024	Fábrica y Cantera (588.910.000 t Producto fabricado)	Producción Electricidad renovable certificada	123.864,170	0,000	0,000	123.864,170	0,210	0,000
			Σ = 123.864,170	Σ = 0,000	Σ = 0,000			

Mostrando registros del 1 al 1 de un total de 1 registros

Nota: Energía eléctrica renovable a través de contratos PPA y de certificado de compañía Fortia con 4,7% renovable.



Uso y gestión del agua

Gestión del agua

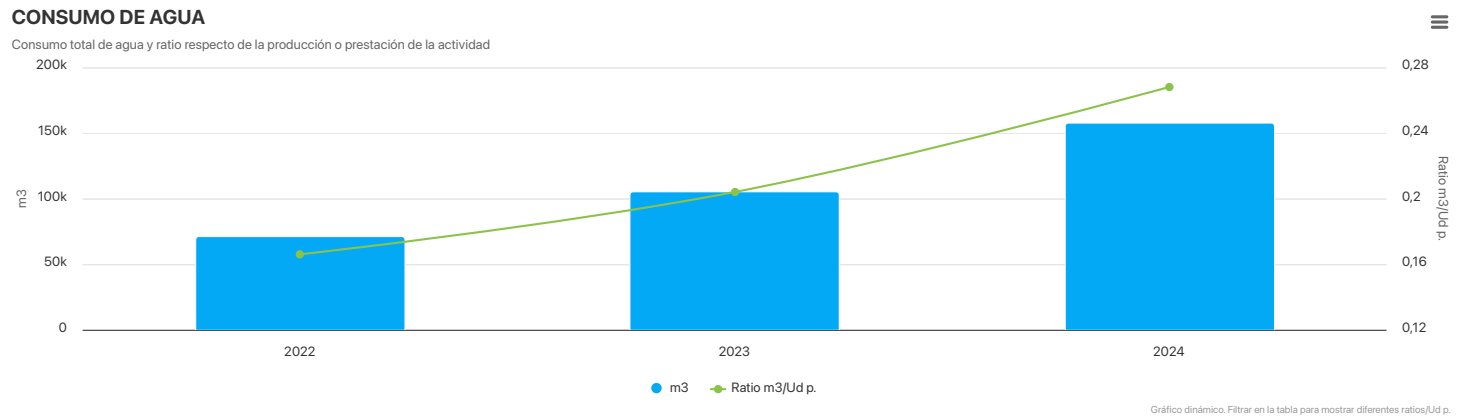
El agua de captación de río se consume en el proceso de refrigeración de equipos y tras tratamiento para uso humano. Para la reducción de emisiones difusas en la zona de cantera se riegan las pistas con el agua proveniente de un pequeño manantial y el agua de lluvia que se acumula en alguna zona de la cantera. El agua de pozo en cantera se emplea para consumo humano.



Gestión y control ambiental

Se puede observar en la tabla anterior que aunque aumentamos en fábrica el consumo de agua, en cantera hay una disminución, de modo que los ratios representados también aumentan, esto puede ser debido a fugas puntuales de agua que se tuvieron en fabrica o al aumento de la producción de clínker en 2024.

Ratios específicos y evolución



CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Mostrar 100 registros

↓ Año	Centro	Origen del agua	Usos	m3	Ratio m3/Ud p.
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	68.260,000	0,160 m3/t Producto fabricado
2022	Cantera (426.526,000 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	2.525,000	0,006 m3/t Producto fabricado

2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	103.032,000	0,199 m3/t Producto fabricado
2023	Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	2.333,000	0,005 m3/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	155.933,000	0,265 m3/t Producto fabricado
2024	Cantera (588.910,000 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	1.922,000	0,003 m3/t Producto fabricado
▼ Año ▼ Centro ▼ Origen del agua ▼ Usos				Σ = 334.005,000	

Mostrando registros del 1 al 6 de un total de 6 registros

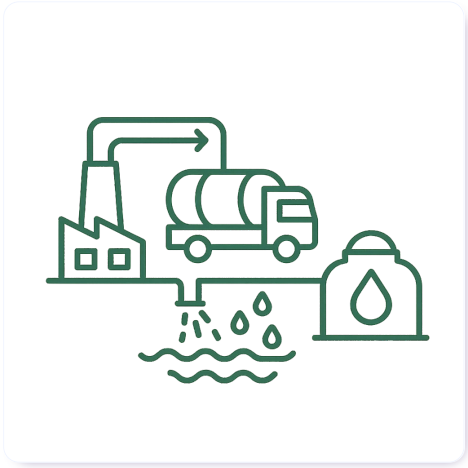
Nota:

Gestión de los vertidos de aguas residuales

Gestión de vertidos

El vertido de aguas a cauce o red constituye otro aspecto ambiental de nuestra actividad, por lo que se realizan controles periódicos de sus características con objeto de preservar la calidad del medio receptor, tanto en la recogida de aguas de fábrica como de la cantera.

En las campañas de medición se ha evidenciado el cumplimiento de los valores límite en fábrica y cantera durante el año sin superaciones de los valores límites legales individuales de cada parámetro. Es interesante comentar el hecho de que en los 3 puntos de vertido, el caudal es prácticamente nulo, siendo en cantera 0 l/s.



Gestión y control ambiental

Cauce público receptor del vertido: **Río Pisuerga**

[CLEAR FILTERS](#) [CSV](#) [COPY](#)

Mostrar

All ▼

 registros

↓ Año	Centro	Destino	Contaminante	Límite	Concentración	Ud. Con.
2022	Fábrica Punto General (426.526,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	8,200	pH
2022	Fábrica Punto General (426.526,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	40	5,000	(mg/l)
2022	Fábrica Punto General (426.526,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	40	10,000	(mg/l)
2022	Fábrica Punto General (426.526,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas	5	0,900	(mg/l)
2022	Fábrica Punto General (426.526,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	NA/ND	(m3/s)
2022	Fábrica Punto Bomba Río (426.526,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	8,100	pH
2022	Fábrica Punto Bomba Río (426.526,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	40	5,000	(mg/l)

2022	Fábrica Punto Bomba río (426.526,000 l Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	40	10,000	(mg/l)
2022	Fábrica Punto Bomba Río (426.526,000 l Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas	5	2,100	pH
2022	Fábrica Punto Bomba Río (426.526,000 l Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	NA/ND	(m3/s)
2022	Cantera (426.526,000 l Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	7,600	pH
2022	Cantera (426.526,000 l Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	120	7,500	(mg/l)
2022	Cantera (426.526,000 l Producto fabricado)	Cauce público	Demanda biológica de oxígeno	120	21,000	(mg/l)
2022	Cantera (426.526,000 l Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	200	10,000	(mg/l)
2022	Cantera (426.526,000 l Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	NA/ND	(m3/s)
2023	Fábrica Punto General (517.552,000 l Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	8,290	pH

2023	Fábrica Punto General (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	40	5,000	(mg/l)
2023	Fábrica Punto General (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	40	10,330	(mg/l)
2023	Fábrica Punto General (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas	5	1,310	(mg/l)
2023	Fábrica Punto General (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	NA/ND	(m3/s)
2023	Fábrica Punto Bomba Río (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	8,100	pH
2023	Fábrica Punto Bomba Río (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	40	9,100	(mg/l)
2023	Fábrica Punto Bomba río (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	40	18,900	(mg/l)
2023	Fábrica Punto Bomba Río (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas	5	2,600	pH
2023	Fábrica Punto Bomba Río (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	NA/ND	(m3/s)
2023	Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	7,800	pH
2023	Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	120	10,000	(mg/l)
2023	Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Demanda biológica de oxígeno	120	21,000	(mg/l)
2023	Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	200	12,100	(mg/l)
2023	Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	NA/ND	(m3/s)
2024	Fábrica Punto General (588,910 kt Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	8,300	pH
2024	Fábrica Punto General (t Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	40	7,200	(mg/l)
2024	Fábrica Punto General (t Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	40	11,600	(mg/l)
2024	Fábrica Punto General (t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas	5	5,000	(mg/l)
2024	Fábrica Punto General (t Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	0,600	(m3/s)
2024	Fábrica Punto Bomba Río (t Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	8,000	pH
2024	Fábrica Punto Bomba Río (t Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	40	8,300	(mg/l)
2024	Fábrica Punto Bomba río (t Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	40	13,400	(mg/l)
2024	Fábrica Punto Bomba Río (t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas	5	5,000	pH
2024	Fábrica Punto Bomba Río (t Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	0,000	(m3/s)
2024	Cantera (t Producto fabricado)	Cauce público	pH	5,5-9,5	7,800	pH
2024	Cantera (t Producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión	120	11,000	(mg/l)

2024	Cantera (1 Producto fabricado)	Cauce público	Demanda biológica de oxígeno	120	21,000	(mg/l)
2024	Cantera (1 Producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno	200	12,400	(mg/l)
2024	Cantera (1 Producto fabricado)	Cauce público	Caudal máximo	20	0,000	(m3/s)

▼ Año

▼ Centro

▼ Destino

▼ Contaminante

Mostrando registros del 1 al 45 de un total de 45 registros

CO₂

Emisiones a la atmósfera

Gestión de emisiones

Partículas y gases de combustión constituyen las emisiones atmosféricas más características de nuestra actividad. Las emisiones generadas durante la manipulación, transporte, almacenamiento y tratamiento de materiales pulverulentos se emiten principalmente a través de fuentes canalizadas y en menor medida a través de fuentes difusas, el transporte y los acopios, al tiempo que los gases de combustión son emitidos a través de las chimeneas de los hornos, siendo los más característicos el CO₂, NO_x y SO₂ junto con otros contaminantes minoritarios.



Gestión y control ambiental

Emisiones atmosféricas confinadas y difusas

En las instalaciones de Hontoria se dispone de focos de emisión por chimenea, el horno y el resto de los procesos: molienda de combustible, cemento, del ensacado y de la trituración de materia prima procedente de la cantera de marga. Todos ellos disponen de sistemas de depuración basados en filtros de mangas o filtros electrostáticos, que constituyen algunas de las Mejores Técnicas Disponibles en el sector y sistemas de medición en continuo de contaminantes, a excepción de las ensacadoras para las que se realizan controles con la periodicidad adecuada. Las emisiones de partículas registradas, expresadas en mg/Nm³, se encuentran en todos los casos en valores inferiores al valor límite establecido legalmente, que es de 50 mg/Nm³ para el horno coincinerando y de 30 mg/Nm³ para el resto de focos, observando una desviación producida en el foco del filtro del enfriador de clínker, habiendo implantado las acciones correctivas en el electrofiltro habiendo realizado un control de emisiones por OCA en el foco 4 realizado el 22/07/2025 con resultado conforme aplicable a partículas.

Durante 2017 hubo la modificación en el condicionado ambiental mediante la Orden FYM 785/2017 que ha establecido como valor límite de emisión para todos los focos de partículas 20 mg/Nm³ y 10 mg/Nm³ para las ensacadoras.

Emisiones de fuentes canalizadas

Aunque en algunos focos se puede observar el desgaste de los textiles de filtración de emisiones, se hace un seguimiento y mantenimiento de los mismos en continuo para que las emisiones se mantengan en el rango aceptable. En cuanto se detecta que algún foco está cercano al límite de emisiones se comunica a Mantenimiento para que se proceda al cambio de mangas que estén deterioradas.

En el proceso de combustión tanto de combustibles fósiles como alternativos se generan principalmente dióxido de carbono, de azufre y óxidos de nitrógeno, cuya concentración, en mg/Nm³ al 10% de oxígeno, es controlada de forma continua.

Se vigilan los datos para su cumplimiento en relación a su valor límite de emisión

Durante 2017 hubo una modificación en el condicionado ambiental mediante la Orden FYM 785/2017 que estableció como valor límite de emisión 500 mg/Nm³ coincinerando y sin coincinerar para NO_x y 50 mg/Nm³ coincinerando y 400 mg/Nm³ sin coincinerar para SO₂.

Emisión de gases de combustión

Los valores de emisión de gases de combustión permanecen en rangos similares a los obtenidos en años anteriores. En nuestras instalaciones se dispone de un sistema SNCR para el control de las emisiones de NO_x.

Emisiones confinadas de efecto invernadero

En el año 2024 se han emitido a la atmósfera 376.724 t de CO2 eq, originadas en el proceso de descarbonatación de la caliza (por transformación de la piedra caliza en óxido de calcio a las altas temperaturas del proceso), y en el proceso de combustión por la oxidación del carbono de los combustibles en presencia de oxígeno y del consumo del gasoil de calefacción y grupos electrógenos y el propano de las retráctiladoras. Este año no se ha conseguido mantener la tendencia a la baja en este factor, aunque los esfuerzos siguen centrados en conseguirlo. Habrá que seguir trabajando en

ello, sin ser menos importante el hecho de que también se está produciendo más clínker que en los últimos años. Hay que recordar que la estrecha ventana de marcha del horno y la situación del mercado nacional de combustibles influyen en los datos de valorización de forma importante. El empleo de combustibles alternativos como sustitución del combustible convencional ha permitido en el año 2024 un ahorro de 44.604,86 t de CO2 eq de origen fósil, un rango inferior al de 2023 (50.971,68 t de CO2 eq de origen fósil). En menor medida se generan otras emisiones por la actividad de nuestra planta como son el consumo de combustibles para el transporte de la materia 816 t CO2 eq (incluidos otros gases menores) y recargas de gases para sistemas de refrigeración que han sumado un total de 15,79 toneladas de CO2 equivalente todo ello como emisiones directas de alcance 1.

Emisión específica de gases de efecto invernadero

Nuestra continua preocupación por la reducción en los niveles de emisión se ha traducido en su mantenimiento en valores inferiores a los límites legales. Anualmente se reportan los datos correspondientes a los contaminantes en el Registro Estatal de Emisiones y Fuentes Contaminantes, PRTR España, en forma de carga contaminante de emisiones canalizadas

Emisiones de fuentes difusas

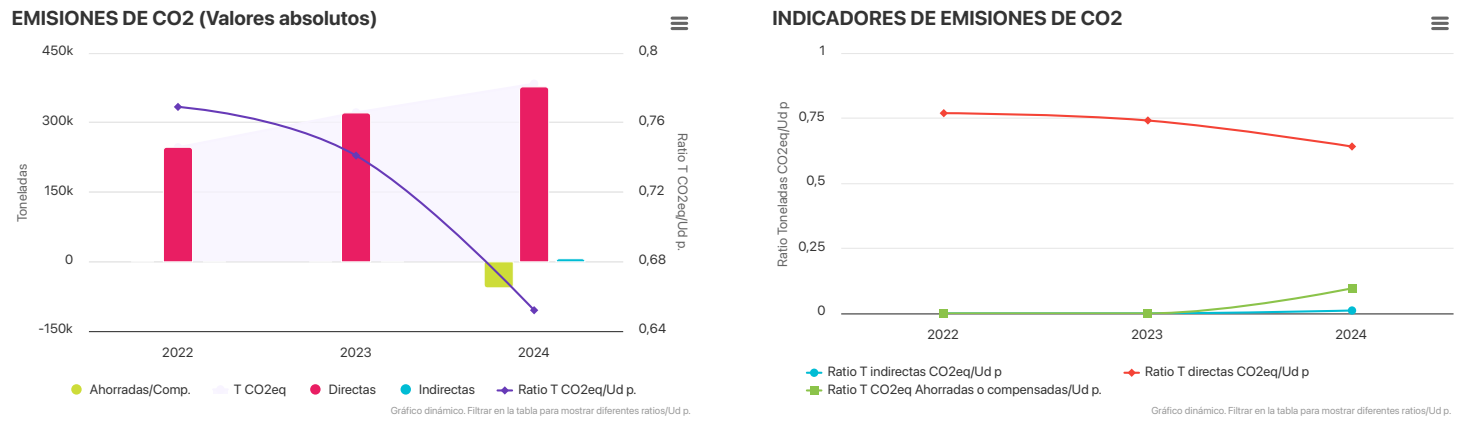
La minimización de las emisiones resultantes de las operaciones de trasiego y movimiento de materiales pulverulentos se ha conseguido en base a la adopción de una serie de medidas preventivas tales como la pavimentación en las zonas de circulación, carenado de cintas transportadoras, dispositivos de aspiración en puntos de transferencia, carga y descarga...etc. Para el control de la calidad del aire, se cuenta con la monitorización en continuo de cabinas de control instaladas por la empresa en el entorno de fábrica en las que se reciben datos a tiempo real. Los datos de Inmisión durante 2024 se han mantenido en líneas generales en el mismo rango que en el año anterior siendo los parámetros más significativos analizados: PM-10, NO₂, SO₂ y O₃.

Los datos son recogidos por las estaciones y se comparten con la Administración.

Emisiones sonoras

La emisión de ruido en el entorno de las instalaciones fabriles genera, como impacto, molestias a la población y la fauna. En el caso de la fábrica de Hontoria, situada en el entorno de un polígono industrial, una autovía y unas vías de ferrocarril, la afección al medio no es realmente significativa. Sin embargo, se acometieron en años precedentes una serie de actuaciones para la minimización de ruido, como la instalación de puertas en la molinda de crudo o sustitución de soplantes. Anualmente se realiza una campaña de medición en puntos representativos de la periferia, con objeto de garantizar el cumplimiento de los requisitos legales establecidos para la fábrica.

Emisiones de CO₂



Mostrar

All registros

Buscar:

↓ Año	Centro	Origen/Tipo	CO2eq Directas (S1)	CO2eq Indirectas (S2)	CO2eq Indirectas (S3)	CO2eq Ahorradas/Co...	T CO2eq Totales	Ratio Total t CO2eq/Ud p.	Ratio t directas CO2eq/Ud p	Ratio t indirectas CO2eq/Ud p	Ratio t CO2eq ahorr./Ud p.
2022	Fábrica (320.717,000 T Clínter fabricado.)	Descarbonat... de MMPP	245.862,000				245.862,000	0,767 t CO2eq/T Clínter fabricado.	0,767 t CO2eq/T Clínter fabricado.		
2022	Fábrica (320.717,000 T Clínter fabricado.)	Emisiones CO2 fuentes móviles	662,000				662,000	0,002 t CO2eq/T Clínter fabricado.	0,002 t CO2eq/T Clínter fabricado.		
2023	Fábrica (434.075,000 T Clínter fabricado.)	Descarbonat... de MMPP	320.939,000				320.939,000	0,739 t CO2eq/T Clínter fabricado.	0,739 t CO2eq/T Clínter fabricado.		
2023	Fábrica (434.075,000 T Clínter fabricado.)	Emisiones CO2 fuentes móviles	773,000				773,000	0,002 t CO2eq/T Clínter fabricado.	0,002 t CO2eq/T Clínter fabricado.		
2024	Fábrica (588.910,000 T Clínter fabricado.)	Descarbonat... de MMPP	376.724,000				376.724,000	0,640 t CO2eq/T Clínter fabricado.	0,640 t CO2eq/T Clínter fabricado.		
2024	Fábrica (588.910,000 T Clínter fabricado.)	Emisiones CO2 fuentes móviles	816,000				816,000	0,001 t CO2eq/T Clínter fabricado.	0,001 t CO2eq/T Clínter fabricado.		
2024	Fábrica (588.910,000 T Clínter fabricado.)	Consumo de electricidad parte NO renovable FORTIA		6.212,480			6.212,480	0,011 t CO2eq/T Clínter fabricado.		0,011 t CO2eq/T Clínter fabricado.	
2024	Fábrica (588.910,000 T Clínter fabricado.)	Sustitución de combustibles Fósiles				-44.605,000	0,000			0,076 t CO2eq/T Clínter fabricado.	

2024	Fábrica (588.910,000 T Clinker fabricado.)	Consumo renovable eléctrico comercializa... y PPAs		-11.967,360	0,000	0,020 t CO2eq/T Clinker fabricado.
2024	Fábrica (588.910,000 T Clinker fabricado.)	Emisiones CO2 fugas de gases refrigerantes	15,795		15,795	
▼ Año ▼ Centro ▼ Origen... Σ = 945.791,795Σ = 6.212,480Σ = -56.572,360						

Mostrando registros del 1 al 10 de un total de 10 registros

Nota: En las emisiones de CO2 de fuentes móviles, se incluyen (además del CO2) los gases CH4 (0,185 t de CO2 eq) y N2O (9,23 t CO2eq). Los gases NF3 y SF6 se consideran insignificantes. Las emisiones de otros gases vinculadas a otros gases refrigerantes están recogidas en la tabla correspondiente.

Otras emisiones:

COLUMNNS CSV COPY PDF								
Mostrar All ▼ registros								
↓ Año	Centro/Foco	Origen/Tipo	Contaminante	Concentración	Ud. Con.	Límite	Emisión másica (kg)	Ratio Kg /Ud p.
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Emisiones de Partículas		(kg/año)		21.397,000	0,050 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NOx		(kg/año)		402.660,000	0,944 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	SO2		(kg/año)		3.024,000	0,007 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NH3 coinc	12,860	(mg/Nm3)	50		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NH3 sin coinc	10,970	(mg/Nm3)	50		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	HCl	0,570	(mg/Nm3)	10		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	HF	0,070	(mg/Nm3)	1		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	COT	17,420	(mg/Nm3)	50		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Hg	0,007	(mg/Nm3)	0,05		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Cd+Tl	0,001	(mg/Nm3)	0,05		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Sb+As+Pb+Cr+Co+...	0,018	(mg/Nm3)	0,5		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2022	Fábrica (426.526,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Dioxinas y Furanos	0,003	(ng/Nm3)	0,1		0,000 t CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Emisiones de Partículas		(kg/año)		27.918,000	0,054 t CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NOx		(kg/año)		521.022,000	1,007 t CO2eq/t Producto fabricado

2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	SO2		(kg/año)		3.855,000	0,007 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NH3 coinc	18,910	(mg/Nm3)	50		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NH3 sin coinc	16,940	(mg/Nm3)	50		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	HCl	0,480	(mg/Nm3)	10		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	HF	0,060	(mg/Nm3)	1		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	COT	26,880	(mg/Nm3)	50		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Hg	0,000	(mg/Nm3)	0,05		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Cd+Tl	0,018	(mg/Nm3)	0,05		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Sb+As+Pb+Cr+Co+...	0,032	(mg/Nm3)	0,5		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2023	Fábrica (517.552,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Dioxinas y Furanos	0,002	(ng/Nm3)	0,1		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Emisiones de Particulas		(kg/año)		32.883,000	0,056 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NOx		(kg/año)		565.768,000	0,961 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NH3 coinc	26,150	(mg/Nm3)	50		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	NH3 sin coinc	24,170	(mg/Nm3)	50		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	HCl	0,400	(mg/Nm3)	10		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	HF	0,130	(mg/Nm3)	1		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	COT	18,010	(mg/Nm3)	50		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Hg	0,005	(mg/Nm3)	0,05		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Cd+Tl	0,003	(mg/Nm3)	0,05		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Sb+As+Pb+Cr+Co+...	0,062	(mg/Nm3)	0,5		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	Dioxinas y Furanos	0,000	(ng/Nm3)	0,1		0,000 1 CO2eq/t Producto fabricado
2024	Fábrica (588.910,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado	SO2		(kg/año)		7.010,000	0,012 1 CO2eq/t Producto fabricado

Gestión de residuos

Gestión y control ambiental

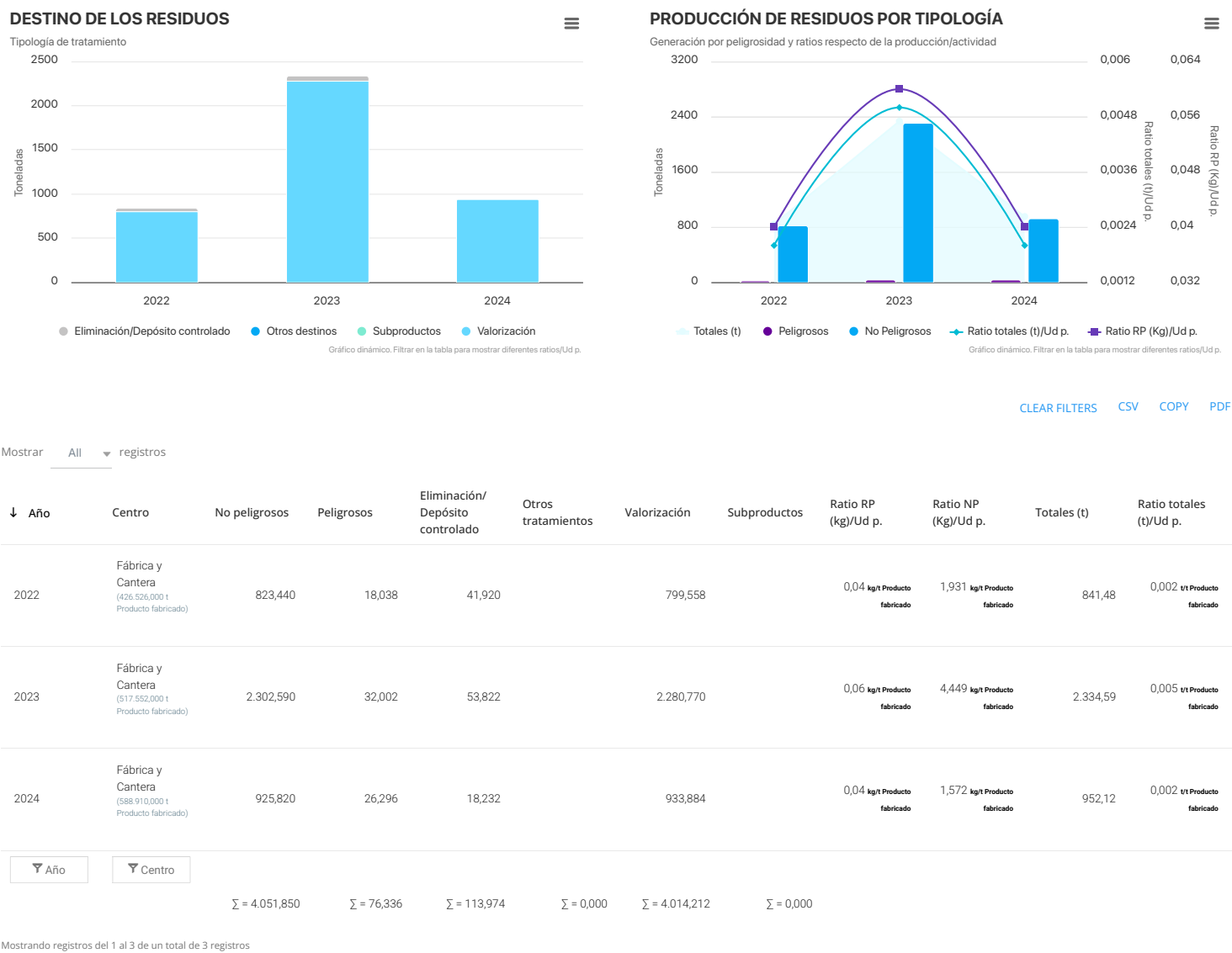
En el año 2024 se han generado una menor cantidad de residuos no peligrosos que en el año 2023 y también menos residuos peligrosos que en el año 2023. La principal reducción tuvo lugar en los materiales contaminados con hidrocarburos en el caso de los peligrosos y en los escombros y restos de desmantelamiento en el caso de los no peligrosos. Sin embargo, en estos últimos ha habido un incremento notable en la chatarra gestionada. Se destinaron a reciclaje y valorización el 100% de residuos no peligrosos y un 30,7% de peligrosos.

Seguimiento del plan de minimización de residuos

En 2024 se ha continuado con las acciones para la reducción de los residuos peligrosos generados. Hay que tener en cuenta que todos los residuos peligrosos se generan en actividades de mantenimiento correctivo, preventivo o de alcance de reparación general.

En junio de 2021 se presentó el plan de minimización de residuos de la fábrica de Hontoria para el periodo 2021-2024 con el objetivo fundamental de reducir la generación de material contaminado con hidrocarburos y residuos de fuel en al menos un 0,25% respecto al promedio del trienio anterior.

Ratios específicos y evolución



2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Papel y plástico	200.101	R	No	21,000	0,0492 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Caucho	150.203	R	No	39,700	0,0931 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Chatarra	200.140	R	No	26,500	0,0621 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Lodos fosas	200.304	D	No	27,100	0,0635 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Textil	150.203	R	No	11,800	0,0277 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Cables	170.401	R	No	1,200	0,0028 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Madera	170.201	R	No	99,300	0,2328 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Escombros	161.106	R	No	590,400	1,3842 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Neumáticos	160.103	R	No	3,640	0,0085 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Envases mezclados	150.102	R	No	2,800	0,0066 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Fluorescentes	200.121	R	Sí	1,500	0,0035 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Envases contaminados	150.110	R	Sí	0,780	0,0018 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Restos de fuel	160.708	D	Sí	5,950	0,0139 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Disoluciones laboratorio (ácidas + básicas)	160.506	D	Sí	3,700	0,0087 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Filtros de aceite	160.107	R	Sí	0,300	0,0007 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Material contaminado con HC	150.202	D	Sí	4,170	0,0098 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Aceites	130.205	R	Sí	0,580	0,0014 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Aerosoles	160.504	R	Sí	0,058	0,0001 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Líquidos acuosos de limpieza	120.301	D	Sí	0,540	0,0013 t/kt P. Fab.
2022	Fábrica y Cantera (426,526 kt P. Fab.)	Grasas	120.112	D	Sí	0,460	0,0011 t/kt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Papel y plástico	200.101	R	No	51,400	0,0993 t/kt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Caucho	150.203	R	No	3,900	0,0075 t/kt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Chatarra	200.140	R	No	80,440	0,1554 t/kt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Lodos fosas	200.304	D	No	26,700	0,0516 t/kt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Textil	150.203	R	No	31,180	0,0602 t/kt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Madera	170.201	R	No	158,080	0,3054 t/kt P. Fab.

2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Escombros	161.106	R	No	1,292,900	2,4981	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Neumáticos	160.103	R	No	1,260	0,0024	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Hormigón	170.101	R	No	104,880	0,2026	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Desmantelamiento	170.107	R	No	551,850	1,0663	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Residuos sanitarios	180.103	D	Sí	0,002	0,0000	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Fluorescentes	200.121	R	Sí	2,830	0,0055	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Envases contaminados	150.110	R	Sí	1,700	0,0033	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Restos de fuel	160.708	D	Sí	5,180	0,0100	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Restos de agua contaminada con hidrocarburos	160.708	D	Sí	6,940	0,0134	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Filtros de aceite	160.107	R	Sí	0,280	0,0005	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Material contaminado con HC	150.202	D	Sí	14,000	0,0271	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Aerosoles	160.504	R	Sí	0,070	0,0001	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Líquidos acuosos de limpieza	120.301	D	Sí	0,700	0,0014	Ukt P. Fab.
2023	Fábrica y Cantera (517,552 kt P. Fab.)	Grasas	120.112	D	Sí	0,300	0,0006	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Papel y plástico	200.101	R	No	27,680	0,0470	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Caucho	150.203	R	No	9,500	0,0161	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Chatarra	200.140	R	No	199,480	0,3387	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Lodos fosas	200.304	R	No	26,000	0,0441	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Textil	150.203	R	No	10,620	0,0180	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Madera	170.201	R	No	99,760	0,1694	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Escombros	161.106	R	No	123,720	0,2101	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Hormigón	170.101	R	No	153,940	0,2614	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Desmantelamiento	170.107	R	No	275,120	0,4672	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Fluorescentes	200.121	R	Sí	0,089	0,0002	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Envases contaminados	150.110	R	Sí	0,510	0,0009	Ukt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Restos de fuel	160.708	R	Sí	7,385	0,0125	Ukt P. Fab.

2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Restos de agua contaminada con hidrocarburos	160.708	D	Sí	10,160	0,0173 t/kt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Disoluciones laboratorio (ácidas + básicas)	160.506	D	Sí	0,650	0,0011 t/kt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Material contaminado con HC	150.202	D	Sí	6,622	0,0112 t/kt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Aerosoles	160.504	R	Sí	0,080	0,0001 t/kt P. Fab.
2024	Fábrica y Cantera (588,910 kt P. Fab.)	Líquidos acuosos de limpieza	120.301	D	Sí	0,800	0,0014 t/kt P. Fab.

▼ Año

▼ Centro

▼ Descripción del ...

▼ Código CER/LER

▼ Tratamiento

▼ Peligroso

Σ = 4.128,186

Mostrando registros del 1 al 57 de un total de 57 registros

Gestión de las materias primas y los recursos

Gestión de los recursos materiales

El proceso de fabricación de cemento requiere el consumo de grandes cantidades de materias primas. La principal materia empleada es la piedra extraída de las canteras del entorno, si bien existen, además, otros materiales que son esenciales en cantidades menores para alcanzar una composición adecuada de los productos intermedios y finales, con origen externo. En su mayor parte, son también materias primas naturales procedentes de otras explotaciones.



Gestión y control ambiental

Durante los últimos años, la fábrica de Hontoria, dentro de la política estratégica del Grupo Cementos Portland Valderrivas, ha venido apostando por la sustitución de estas materias primas naturales por residuos, como medida de reducción y optimización de su explotación. Estas materias primas secundarias, provienen de otros procesos industriales y se emplean conjuntamente con las anteriores en la producción de harina de crudo o como adición dependiendo del tipo de cemento a producir. Estas prácticas de valorización aportan una serie de ventajas ambientales, entre ellas la disminución de la extracción de materias primas y del envío de residuos a vertedero, sin afectar la calidad de los productos o a la seguridad de los trabajadores y el medio ambiente.

El tipo de cementos a producir según demanda de mercado influirá en la relación entre las materias primas que se pueden utilizar y/o sustituir. Por ello el mercado determina de una forma importante la relación de consumo de unas materias primas frente a otras. De igual forma la composición de los frentes de cantera no es homogénea al 100%, y estas variaciones en la composición natural del suelo por zonas implican variaciones en el consumo de los explosivos en la explotación de la misma.

En los últimos años, una de las materias primas secundarias ha sido la cascarilla de laminación. Debido a la gran cantidad de chatarra que aportaba al proceso se fue reduciendo su uso hasta llegar a cero en 2024. También se ha ido reduciendo hasta desaparecer el uso de limonita, de origen natural y se han sustituido ambas materias primas por el silicato ferroso. También se han hecho modificaciones en el mix de materias primas de forma que se está utilizando más arena silíceo a cambio de la arcilla alta en cuarzo procedente de cantera.

A partir del 2021 se produce una reducción en el consumo de recursos naturales y también la cantidad de materias primas secundarias utilizadas. En 2023 y 2024 se origina un aumento significativo en el consumo de todas las materias primas respecto a los años anteriores, debido al incremento de las toneladas de Clínker producido.

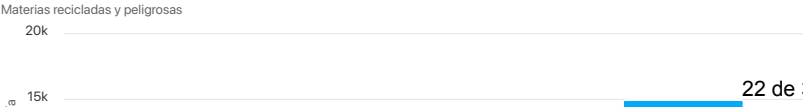
Uno de los motivos principales que se ve claramente reflejado en el gráfico contiguo, es la escasez de cenizas volantes como materia prima secundaria.

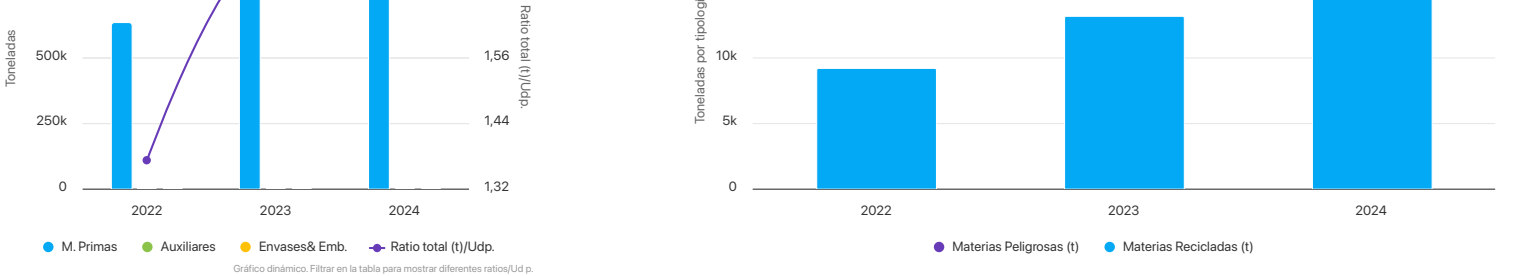
Ratios específicos y evolución

MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES



TIPOLOGÍA DE MATERIAS CONSUMIDAS





2022	(320.717,000 t Clinker fabricado)	Secundaria en Clinker / Silicato ferroso	100,000	0,000	2.984,000	0,000	0	2.984,00	0,009 t/t Clinker fabricado	0,00	2.984,00
2022	Fábrica (377.095,000 t Cemento fabricado)	Materia Prima Secundaria en Cemento / Sulfato ferroso	100,000	0,000	156,000	0,000	0	156,00	0,000 t/t Cemento fabricado	0,00	156,00
2023	Cantera (966.402,000 t Marga producida)	Explosivo	0,000	100,000	0,000	82,000	0	82,00	0,000 t/t Marga producida	82,00	0,00
2023	Fábrica (434.075,000 t Clinker fabricado)	Materia Prima Natural en Clinker / Marga crudo	0,000	0,000	573.543,000	0,000	0	573.543,00	1,321 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (395.468,000 t Cemento fabricado)	Materia Prima Natural en Cemento / Yeso natural	0,000	0,000	29.654,000	0,000	0	29.654,00	0,075 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (434.075,000 t Clinker fabricado)	Materia Prima Secundaria en Clinker / Cascarilla de laminación	100,000	0,000	293,000	0,000	0	293,00	0,001 t/t Clinker fabricado	0,00	293,00
2023	Fábrica (395.468,000 t Cemento fabricado)	Materia Prima Secundaria en Cemento / Cenizas volantes de central térmica	100,000	0,000	1.305,000	0,000	0	1.305,00	0,003 t/t Cemento fabricado	0,00	1.305,00

2024	Fábrica (455.059,000 t Cemento fabricado)	Materia Prima Natural en Cemento / Caliza de adición	0,000	0,000	67.722,000	0,000	0	67.722,00	0,149 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024	Fábrica (500.132,000 t Clinker fabricado)	Materia Prima Secundaria en Clinker / Hormigón reciclado y placas de cemento	100,000	0,000	356,000	0,000	0	356,00	0,001 t/t Clinker fabricado	0,00	356,00
2024	Fábrica (500.132,000 t Clinker fabricado)	Materia Prima Secundaria en Clinker / Silicato ferroso	100,000	0,000	11.301,000	0,000	0	11.301,00	0,023 t/t Clinker fabricado	0,00	11.301,00
			Σ =		Σ = 266,875						
			2.263.805,000								

Mostrando registros del 1 al 44 de un total de 44 registros

Otros indicadores de interés ambiental

Otros indicadores de gestión ambiental

La evolución del comportamiento ambiental de la fábrica de Hontoria se lleva a cabo, como en el resto de fábricas del Grupo Cementos Portland Valderrivas, a través de la medición de una serie de indicadores básicos de comportamiento ambiental y de gestión, no habiendo sido publicadas, hasta el momento actual, documentos de referencia sectoriales o indicadores pertinentes por tipología de actividad, los cuales serán adoptados tras su futura publicación de acuerdo al nuevo Reglamento EMAS III.



Indicadores de biodiversidad

La principal afección al paisaje de nuestra actividad la constituye la explotación de recursos naturales en las canteras de aprovisionamiento de materia prima. La evaluación de la afección al paisaje se realiza observando la superficie restaurada en relación a la superficie explotada. La ejecución de la restauración consiste, de forma muy resumida, en el relleno de los huecos de explotación, aporte y extendido de tierra vegetal y posterior siembra de herbáceas y por último se procede a la plantación de toda esta superficie con especies adecuadas al terreno. Podemos ver esta secuencia en las imágenes de la siguiente página. Se han continuado durante el año los objetivos de mejora planteados para minimizar el impacto de la explotación de cantera.

En cuanto a Biodiversidad, se describen distintas formas de uso de suelo: uso total, podemos ver en esta declaración en la tabla final la superficie ocupada y el ratio frente a la actividad.

PRINCIPALES ACTIVIDADES DE RESTAURACIÓN

Las labores de restauración durante 2024 han consistido en la reparación morfológica y siembra.

- Superficie restaurada 53.587 m² frente a las 29.107 m² de superficie explotada.

Para ello se aplican técnicas de siembra y plantación adecuadas, y se utilizan especies autóctonas y adaptadas a las condiciones particulares del suelo y clima de la zona, como encinas, pino, retama...etc. También se trasplantan especies vegetales de interés que existan en la zona antes de explotarla y, cuando es necesario, se lleva a cabo el mantenimiento, riego y poda de las zonas restauradas con revegetación.

[CLEAR FILTERS](#) [CSV](#) [COPY](#) [PDF](#)

Mostrar

All

 registros

↓ Año	Centro	Uso del suelo / naturaleza	Uso total del suelo (m2)	Superficie sellada total (m2)	Superficie No sellada total (m2)	Superficie total orientada según naturaleza (m2)	Superficie total fuera del centro orientada según naturaleza (m2)	Ratio uso (m2)/Ud p.	Ratio sellada (m2)/Ud p.	Ratio orientada (m2)/Ud p.	Ratio orientada fuera del centro (m2)/Ud p.
2022	Fábrica y Cantera (426.526,000 t Producto fabricado)		24.553.791	253.791	24.300.000	0	0	57,57 m2/t Producto fabricado	0,60 m2/t Producto fabricado	0,000 m2/t Producto fabricado	0,000 m2/t Producto fabricado

2023	Fábrica y Cantera (517.552,000 t Producto fabricado)	24.553.791	253.791	24.300.000	0	0	47,44 m2/t Producto fabricado	0,49 m2/t Producto fabricado	0,000 m2/t Producto fabricado	0,000 m2/t Producto fabricado
2024	Fábrica y Cantera (588.910,000 t Producto fabricado)	24.553.791	253.791	24.300.000	0	0	41,69 m2/t Producto fabricado	0,43 m2/t Producto fabricado	0,000 m2/t Producto fabricado	0,000 m2/t Producto fabricado

Año

Centro

Mostrando registros del 1 al 3 de un total de 3 registros

Indicadores específicos asociados a otros aspectos significativos o indicadores sectoriales

Emisiones sonoras

La emisión de ruido en el entorno de las instalaciones fabriles genera, como impacto, molestias a la población y la fauna. En el caso de la fábrica de Hontoria, situada en el entorno de un polígono industrial, una autovía y unas vías de ferrocarril, la afección al medio no es realmente significativa. Sin embargo, se acometieron en años precedentes una serie de actuaciones para la minimización del ruido, como la instaladón de puertas en la molienda de crudo o sustitución de soplantes.

Anualmente se realiza una campaña de medición en puntos representativos de la periferia, con objeto de garantizar el cumplimiento de los requisitos legales establecidos para la fábrica.

[CLEAR FILTERS](#) [COLUMNS](#) [CSV](#) [COPY](#) [PDF](#)

Mostrar

All

 registros

↓ Año	Centro	Descripción del indicador	Origen / Tipo / Aspecto	Valor	Unidad del valor	Información	Ratio Ud valor/Ud p.
2022	Fábrica (0,000 NA)	1 Prehorno Diurno	Emisiones Sonoras Fábrica	51,200	Decibelios (dBA)	Límite 65 decibelios	NA
2022	Fábrica (0,000 NA)	2 Junto río Pisuerga Diurno	Emisiones Sonoras Fábrica	52,000	Decibelios (dBA)	Límite 65 decibelios	NA
2022	Fábrica (0,000 NA)	1 Prehorno Nocturno	Emisiones Sonoras Fábrica	50,100	Decibelios (dBA)	Límite 55 decibelios	NA
2022	Fábrica (0,000 NA)	2 Junto río Pisuerga Nocturno	Emisiones Sonoras Fábrica	50,900	Decibelios (dBA)	Límite 55 decibelios	NA
2022	Fábrica (0,000 NA)	A (Entrada de Cantera)	Emisiones Sonoras Cantera	59,300	Decibelios (dBA)	Límite 65 decibelios	NA
2022	Fábrica (0,000 NA)	B (Cinta de Cantera)	Emisiones Sonoras Cantera	60,000	Decibelios (dBA)	Límite 65 decibelios	NA
2023	Fábrica (0,000 NA)	1 Prehorno Diurno	Emisiones Sonoras Fábrica	50,700	Decibelios (dBA)	Límite 65 decibelios	NA
2023	Fábrica (0,000 NA)	2 Junto río Pisuerga Diurno	Emisiones Sonoras Fábrica	50,300	Decibelios (dBA)	Límite 65 decibelios	NA
2023	Fábrica (0,000 NA)	1 Prehorno Nocturno	Emisiones Sonoras Fábrica	50,800	Decibelios (dBA)	Límite 55 decibelios	NA
2023	Fábrica (0,000 NA)	2 Junto río Pisuerga Nocturno	Emisiones Sonoras Fábrica	47,800	Decibelios (dBA)	Límite 55 decibelios	NA
2023	Fábrica (0,000 NA)	A (Entrada de Cantera)	Emisiones Sonoras Cantera	60,100	Decibelios (dBA)	Límite 65 decibelios	NA
2023	Fábrica (0,000 NA)	B (Cinta de Cantera)	Emisiones Sonoras Cantera	60,700	Decibelios (dBA)	Límite 65 decibelios	NA
2024	Fábrica (0,000 NA)	1 Prehorno Diurno	Emisiones Sonoras Fábrica	52,900	Decibelios (dBA)	Límite 70 decibelios	NA
2024	Fábrica (0,000 NA)	2 Junto río Pisuerga Diurno	Emisiones Sonoras Fábrica	52,600	Decibelios (dBA)	Límite 70 decibelios	NA
2024	Fábrica (0,000 NA)	1 Prehorno Nocturno	Emisiones Sonoras Fábrica	59,400	Decibelios (dBA)	Límite 70 decibelios	NA

2024	Fábrica (0,000 NA)	2 Junto río Pisuerga Nocturno	Emisiones Sonoras Fábrica	53,400	Decibelios (dBA)	Límite 60 decibelios	NA
2024	Fábrica (0,000 NA)	A (Entrada de Cantera)	Emisiones Sonoras Cantera	68,800	Decibelios (dBA)	Límite 70 decibelios	NA
2024	Fábrica (0,000 NA)	B (Cinta de Cantera)	Emisiones Sonoras Cantera	66,400	Decibelios (dBA)	Límite 70 decibelios	NA
▼ Año ▼ Centro ▼ Origen / Tipo / A...							

Mostrando registros del 1 al 18 de un total de 18 registros

Análisis de impacto y planificación de la mejora

Aspectos e impactos ambientales

Aspectos e impactos ambientales

La identificación de los aspectos ambientales parte de un análisis de los procesos, instalaciones y productos de fábrica y cantera con un enfoque del ciclo de vida de los productos fabricados. Esta identificación, objetiva y cuantitativa, tiene en cuenta las posibles interacciones con el medio ambiente – suelo, aguas, atmósfera, medio natural, medio socioeconómico, población, entre otros, así como las condiciones de operación y funcionamiento normales, anormales, las potenciales situaciones accidentales o de emergencia, los aspectos generados indirectamente y aquellos que puedan derivarse de actividades pasadas, conscientes de la importancia de adoptar medidas preventivas desde el origen de nuestras acciones.



Descripción de los aspectos ambientales más destacados y significativos

La evaluación de aspectos ambientales es un punto de partida para la revisión del Sistema y para la definición y actualización de los procedimientos de control operacional, y los de actuación ante accidentes potenciales y situaciones de emergencia. La evaluación realizada anualmente sobre los aspectos ambientales, de forma general, se establece con base a una serie de criterios ambientales definitivos como se indica.

- **Peligrosidad** o nivel de afectación al medio ambiente del aspecto.
- **Cantidad** o volumen del aspecto ambiental.
- **Quejas** recibidas de los grupos de interés e incumplimientos de carácter legal.
- **Gravedad** o nivel de severidad del impacto, generalmente asociado a la peligrosidad intrínseca y objetiva.
- **Probabilidad**, frecuencia o recurrencia con la que se produce el aspecto.
- **Capacidad de influencia** en medios económicos, técnicos o humanos para realizar actuaciones de prevención, control y corrección del aspecto.

A partir de la evaluación realizada, se determinan los aspectos ambientales significativos de mayor impacto y que, por tanto, exhiben una puntuación superior a la establecida como significatividad, de acuerdo con los criterios indicados. Con base a ellos la actividad planifica su control operacional y sus objetivos de mejora.

Los aspectos ambientales directos son aquellos que se generan como consecuencia de las actividades de la fábrica y cantera sobre los que existe pleno control de su gestión. Agrupados en base a su vector ambiental, se han identificado y evaluado los siguientes aspectos ambientales en condiciones normales y anormales.

- Emisión de ruido de DIURNO
- Emisión de ruido de NOCTURNO
- NO_x Coincinerando
- Consumo eléctrico (kWh/ t cemento producido)
- Consumo de agua
- Tasa de sustitución material en el crudo (t mat/ t ck)
- Tasa de sustitución material (t mat/ t cemento producido)
- Gasoil vehículos (t/t producto fabricado)
- Generación residuos Peligrosos: Residuos de fuel
- Generación residuos No Peligrosos: Chatarra

Los aspectos ambientales indirectos son aquellos aspectos derivados de las actividades, productos y servicios de la fábrica sobre los que no se tiene pleno control de su gestión.

Su evaluación se realiza en base a los siguientes criterios ambientales de cantidad – en relación con el año anterior – y capacidad de influencia – basada en la posibilidad de establecer acciones para su reducción -, no habiéndose cuantificado ningún aspecto ambiental indirecto como significativo.

Descripción de los aspectos ambientales significativos

Mostrar All registros

↑ Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Aspecto Ambiental	Impacto	Tipología	Proceso	Significativo
2024	Fábrica	Producción	NOx Coincinerando	CONTAMINACIÓN DEL AIRE	Directo	Emisiones atmosféricas en hornos	Sí
2024	Fábrica	Producción	Consumo eléctrico (Kw h/ t cemento producido)+ clínker vendido	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CONTAMINACIÓN DEL AIRE	Directo	Eficiencia energética	Sí
2024	Fábrica	Producción	Consumo de agua	AGOTAMIENTO DE RECURSOS	Directo	Consumo de agua	Sí
2024	Fábrica	Producción	Tasa de sustitución material en el crudo (t mat/ t ck)	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CONTAMINACIÓN DEL AIRE	Directo	Consumo de materias primas en el crudo	Sí
2024	Fábrica	Producción	Tasa de sustitución material (t mat/ cem producido)	CONTAMINACIÓN DEL AIRE	Directo	Consumo de adiciones	Sí
2024	Fábrica	Producción	Gasoil vehículos (t/t producto fabricado)	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CONTAMINACIÓN DEL AIRE	Directo	Consumo de materias primas auxiliares	Sí
2024	Fábrica	Producción	Generación residuos Peligrosos: Residuos de fuel	GENERACIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS	Directo	Generación de residuos	Sí
2024	Fábrica	Producción	Generación residuos No Peligrosos: Chatarra	GENERACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS	Directo	Generación de residuos	Sí
2024	Fábrica	Producción	Emisión de ruido de DIURNO (valor máximo de inmisión dBA)	IMPACTOS SENSORIALES/ATMOS...	Directo	Ruido	Sí
2024	Fábrica	Producción	Emisión de ruido de NOCTURNO (valor máximo de inmisión dBA)	IMPACTOS SENSORIALES/ATMOS...	Directo	Ruido	Sí
▼ Año	▼ Centro	▼ Fase Ciclo de Vi...	▼ Aspecto Ambie...		▼ Tipología	▼ Proceso	▼ Significativo

Mostrando registros del 1 al 10 de un total de 10 registros

Planificación de la mejora ambiental

Planificación de objetivos

El programa ambiental es la herramienta para minimizar en la medida de lo posible los impactos ambientales, comenzando por los significativos. Se elabora a partir de los principios básicos establecidos en la Política Ambiental y se actualiza anualmente. Esta propuesta se elabora durante el primer trimestre de 2024 con la participación de los miembros del Comité de medio ambiente entre los que se encuentran la Dirección del centro, los responsables de los departamentos, los Delegados de medio ambiente y el Coordinador de medio ambiente del Grupo.

Para elaborar este programa se tendrán en cuenta los aspectos significativos que ya se han indicado en el punto correspondiente de esta declaración, las oportunidades coyunturales y el espíritu de mejora continuo de la organización.



Planificación de la mejora ambiental

A continuación se muestran los objetivos de mejora previstos (2024 – 2024)

Mostrar All registros

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Objetivo	Meta / Acción	Valor	% Alcanzado	Plazo	Observaciones
-----	--------	--------------------	----------	---------------	-------	-------------	-------	---------------

Objetivo								
2024	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO Cambio climático	1. Reducción de la contribución a los efectos del cambio climático	1.1 Aumento de la valorización de contenido biomásico 1.2. Aumento en el consumo de materias primas descarbonatadas (Véase objetivo específico) 1.3 Control de la eficacia de las medidas Medio Ambiente	750,000	99,6 % Valor a cierre 753,000	31/12/2024	Objetivo NO alcanzado
2024	Cantera	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO Alteraciones del paisaje	2. Mejora global de las condiciones medioambientales en cantera.	2.1 Planificar la restauración de cantera en los términos adecuados para minimizar la alteración del medio natural por explotación en cantera: 2.2 Relación superficie restaurada/superficie explotada superior al 100% Medio Ambiente	29,107	184,1 % Valor a cierre 53,587	31/12/2024	Objetivo Sí alcanzado Restaurados 53.587 m2 Explotados 29,107 m2 % de recuperación: 184,1%
2024	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO Agotamiento recursos naturales	3. Contribución a la sostenibilidad de los recursos. VALORIZACIÓN ENERGÉTICA. Alcanzar un porcentaje de sustitución térmica del al menos el 40% mediante el empleo de combustibles alternativos.	3.1 Implementación del aumento de combustibles alternativos en el mix de combustibles utilizados para la marcha del horno. 3.2 Mejora en los parámetros de proceso para conseguir mayor estabilidad de marcha y con ello mayor consumo de combustibles alternativos 3.3 Control de la eficacia de las medidas. Medio Ambiente	40,000	91,4 % Valor a cierre 36,560	31/12/2024	Objetivo NO alcanzado
Objetivo NO alcanzado								

2024	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento recursos naturales y ocupación del suelo. y ocupación del suelo	4. Conseguir un 2% de valorización material en el crudo	4.1 Estudiar posibles adiciones al crudo nuevas y aumento de las existentes 4.2 Implementación del aumento de las mmppt alternativas 4.3 Evaluar la eficacia Medio Ambiente	2,000	32,5 % Valor a cierre 0,650	31/12/2024	Objetivo NO alcanzado Sobre el objetivo N° 4, finalmente se obtuvo un porcentaje de valorización material del 0,65% cuando el objetivo del año era el 2%. Ese 0,65% supone un grado de cumplimiento del 32,5% sobre el total, pero el objetivo no está cumplido. Estaría cumplido con un 100% o más.
------	---------	---	---	--	-------	--------------------------------	------------	---

2024-2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Sistema de gestión medio ambiental	5.Creación de un mapa de filtros de focos no canalizados más significativos	5.1 Estudiar los filtros de focos no canalizados 5.2 Crear mapa de filtros de focos no canalizados principales 5.3 Proponer medidas de mantenimiento preventivo sobre estos focos Medio Ambiente	1,000	60,0 % Valor a cierre 0,600	31/12/2025	OBJETIVO BIANUAL 2024 y 2025. Objetivo SÍ ALCANZADO PARA EL 1ER TRAMO 2024 CON MÁS DEL 50% RESPECTO DEL TOTAL BIANUAL. (según Informe de Revisión del Sistema por la Dirección). Se hace listado y plano de situación de todos los filtros de la fábrica Aún sin marcar los no canalizados Realizados los focos: Molino F, cámara de puntos fríos, filtro sobre tetracamerales de clínker A, B y C, plantas 6ª y 8ª de la torre, filtro elevadores RUD de clínker, filtros sobre silos de cemento 1 2, 3, 4, 5, 6, 7 y 9, cadenas longitudinales del enfriador, filtro sobre el silo viejo de cenizas y los elevadores corto y largo de cenizas, filtro de molienda de crudo, filtros de los TMB bajo los silos tetracamerales y bajo el silo domo, filtro sobre descarga del elevador a las cinta del domo y el de la caída al domo, filtro de la cámara del Sepol, filtros sobre cintas inclinada corta y larga de clínker, filtro elevado: a silos tetracamerales de clínker, filtros cabeza motriz y cabeza tensora del TMB caballo de hierro y filtro de las tolvas de seco Grado de cumplimiento estimado 60% para el 1er tramo 2024. Grado de cumplimiento BIANUAL 2024-2025 del 100%. N° de mangas cambiadas en 2024: 6.633
-----------	---------	--	---	---	-------	--------------------------------	------------	---

2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio Climático	1. Emisión específica de toneladas de CO2 por tonelada de clínker menor o igual que 750 Kg CO2/ t clínker	1.1 Aumento de la valorización de contenido biomásico 1.2. Aumento en el consumo de materias primas descarbonatadas (Véase objetivo específico) 1.3 Control de la eficacia de las medidas Medio Ambiente	750,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2025	FUTURA IMPLANTACIÓN.
2025	Cantera	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Alteraciones del paisaje	2. Relación superficie restaurada/superficie explotada ≥ 100 %	2.1 Planificar la restauración de cantera en los términos adecuados para minimizar la alteración del medio natural por explotación en cantera: 2.2 Relación superficie restaurada/superficie explotada superior al 100% Dirección cantera	100,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2025	FUTURA IMPLANTACIÓN.
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	3. Tasa de sustitución térmica anual acumulado = 62 %	3.1 Implementación del aumento de combustibles alternativos en el mix de combustibles utilizados para la marcha del horno. 3.2 Mejora en los parámetros de proceso para conseguir mayor estabilidad de marcha y con ello mayor consumo de combustibles alternativos 3.3 Control de la eficacia de las medidas Medio Ambiente	62,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2025	FUTURA IMPLANTACIÓN.
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Aprovechamiento de recursos naturales y ocupación del suelo	4. Conseguir un ratio de al menos 2% de tasa de sustitución material en el crudo (t mat/ t ck)	4.1 Estudiar posibles adiciones al crudo nuevas y aumento de las existentes 4.2 Implementación del aumento de las mmppt alternativas 4.3 Evaluar la eficacia Medio Ambiente	2,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2025	FUTURA IMPLANTACIÓN.
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Emissiones atmosféricas	5. Continuar con la revisión/reparación del resto de filtros de focos canalizados de la fábrica .	5.1 Completar el listado de los filtros de focos canalizados 5.2 Continuar con la revisión/reparación de los filtros de focos canalizados 5.3 Proponer medidas de mantenimiento preventivo sobre estos focos Medio Ambiente	1,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2025	FUTURA IMPLANTACIÓN.

2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO Emisiones atmosféricas	6. Realizar al menos 2 mediciones anuales sobre los focos canalizados con opacímetro instalado.	5.1 Hacer listado de focos canalizados con opacímetro instalado 5.2 Realizar 2 mediciones anuales con OCA sobre los focos principales 5.3 Proponer medidas de mejora sobre estos focos Medio Ambiente	2,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2025	FUTURA IMPLANTACIÓN.
▼ Año	▼ Centro	▼ Fase Ciclo de Vida						

× 42,5

Mostrando registros del 1 al 11 de un total de 11 registros



Análisis de cumplimiento legal

Cumplimiento legal y normativo

La organización dispone de un procedimiento y sistema para la identificación de los requisitos legales, así como para la evaluación periódica que permite garantizar el pleno cumplimiento. A continuación se muestra la relación de permisos y/o autorizaciones ambientales vigentes, así como una síntesis de su vigencia.

Las actividades desarrolladas por la fábrica de Hontoria se llevan a cabo en virtud de la normativa ambiental vigente de aplicación, de carácter europeo, nacional, autonómico y local y de aquellas prescripciones particulares de cada instalación y autorización o permiso ambiental preceptivo. La evaluación del cumplimiento legal se lleva a cabo de manera periódica y procedimentada requisito por requisito aplicable.



Relación de permisos, autorizaciones y declaraciones vigentes

La Autorización Ambiental es un permiso, otorgado por la Junta de Castilla y León, donde se recogen los controles a realizar y los límites legales a cumplir en la mayoría de los aspectos ambientales.

- AA-PA-001/2006: Autorización ambiental (BOCYL-D-21082007-15.pdf)
- AA-PA-001/2006: MS2 Aumento valorización residuos no peligrosos (más de 100 t/día). CI presentada el 25/2/13 Orden CI 28/5/14 (BOCYL-D-16112012-6.pdf)
- AA-PA-001/2006: RO 1: Revisión por conclusiones MTD (BOCYL-D-22092017-5.pdf)
- AA-PA-001/2006: MNS 14: ajuste en porcentajes de uso de combustibles alternativos (BOCYL-D-04052018-6.pdf)
- 009-18MNSPA: MNS 15: inclusión de orujillo de aceituna como combustible alternativo (BOCYL-D-11022019-10.pdf)
- 009-19MNSPA: MNS 16 nuevos LER (BOCYL n.º 18, 28 de enero de 2020 - Disp. 011)
- 011-20MNSPA: MNS 17: nuevo LER (BOCYL n.º 227, 30 de octubre de 2020 - Disp. 012)
- 013-20MNSPA: MNS 18: Uso de carbón como combustible (BOCYL n.º 248, 30 de noviembre de 2020 - Disp. 028)
- 016-21MNSPA: MNS 19: Valorización nuevo LER cascarilla de laminación (BOCYL n.º 135, 14 de julio de 2021 - Disp. 020)
- 017-21MNSPA: MNS 20: valorización nuevo LER escoria blanca (BOCYL n.º 135, 14 de julio de 2021 - Disp. 020)
- 022-21MNSPA: MNS 21: Ampliación plazo uso de carbón como combustible (BOCYL n.º 211, 2 de noviembre de 2021 - Disp. 016)
- 023-21MNSPA: MNS 22: nuevo LER gestión (BOCYL n.º 129, 6 de julio de 2022 - Disp. 020)
- 009-22MNSPA: MNS 23 - Instalación bypass de cloro (BOCYL n.º 187, 27 de septiembre de 2022 - Disp. 064)
- 016-22MNSPA: MNS 24 - Utilización de carbón como combustible (BOCYL n.º 30, 14 de febrero de 2023 - Disp. 019)
- 004-23MNSPA: MNS 25: nuevo LER producción (BOCYL n.º 157, 17 de agosto de 2023 - Disp. 012)
- 020-25MNSPA: MNS 26: prolongar la autorización para la utilización de carbón como combustible (BOCYL n.º 36, 20 de febrero de 2024 - Disp. 014)

Síntesis de cumplimiento normativo

Las referencias legales más relevantes de aplicación a nuestra actividad son las siguientes:

- Resolución de 8 de agosto de 2007, de la Dirección General de Prevención Ambiental y Ordenación del Territorio, por la que se hace pública la Autorización Ambiental a Cementos Portland Valderrivas, S.A., para la instalación de fabricación de clínker y cemento y, cantera de caliza en los términos municipales de Venta de Baños, Hontoria de Cerrato, Tariego de Cerrato y Cevico de la Torre (Palencia).
- La Autorización Ambiental es un permiso, otorgado por la Junta de Castilla y León, donde se recogen los controles a realizar y los límites legales a cumplir en la mayoría de los aspectos ambientales
- Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, relativa a la solicitud de Modificación Sustancial nº 2 formulada por Cementos Portland Valderrivas, S.A., para la coincineración de residuos no peligrosos (más de 100 toneladas/día) en las instalaciones ubicadas en el término municipal de Venta de Baños (Palencia).
- Orden FYM/502/2014, de 3 de junio, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se concede autorización ambiental para llevar a cabo la modificación sustancial para la coincineración de residuos no peligrosos (más de 100 toneladas/día), en las instalaciones ubicadas en el término municipal de Venta de Baños (Palencia), titularidad de Cementos Portland Valderrivas, S.A., como consecuencia de la modificación no sustancial n.º 8.
- Orden FYM/49/2014, de 3 de enero, sobre actualización de autorizaciones ambientales integradas en Castilla y León
- Orden FYM/785/2017, de 28 de agosto, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se concede autorización ambiental para la instalación de fabricación de clínker y cemento ubicada en el término municipal de Venta de Baños (Palencia), titularidad de Cementos «Portland Valderrivas, S.A.», como consecuencia de la revisión de dicha autorización para adaptación a las MTD's y al Plan Estatal Marco de Gestión de Residuos (PEMAR) 2016-2022.
- Orden FYM/457/2018, de 17 de abril, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se concede la Modificación No Sustancial n.º 14.
- ORDEN FYM/83/2019, de 22 de enero, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se concede la Modificación No Sustancial 15 (MNS 15).
- ORDEN FYM/31/2020, de 8 de enero, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se concede la Modificación No Sustancial n.º 16 (MNS 16)
- Resolución del 8 de agosto de 2013 de, de la Dirección General Calidad y sostenibilidad Ambiental, por la que se autoriza la emisión de gases efecto invernadero para el periodo 2013-2020.
- Resolución de 3 de agosto de 2020, del Director General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental, por la que se aprueba la modificación del plan de seguimiento v11 para el periodo 2013-2020
- Ley 9/2018, de 5 de diciembre, por la que se modifica la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental, la Ley 21/2015, de 20 de julio, por la que se modifica la Ley 43/2003, de 21 de noviembre, de Montes y la Ley 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero
- Resolución de 2 de diciembre de 2015 del Secretario de Estado de Medio Ambiente por la que se aprueban ajustes emisiones 2015-2020 al haber recuperado el nivel de actividad.
- Real Decreto 18/2019, de 25 de enero, por el que se desarrollan aspectos relativos a la aplicación del régimen de comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero en el periodo 2021-2030.
- Además se publicó el Reglamento de ejecución (UE) 2019/1842 de 31 de octubre de 2019 por el que se establecen disposiciones de aplicación de la Directiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo y del Consejo respecto a

disposiciones adicionales de ajuste de la asignación gratuita de derechos de emisión debido a modificaciones del nivel de actividad.

- Reglamento 2019/331, de 19 de diciembre de 2018, por el que se determinan las normas transitorias de la Unión para la armonización de derechos de emisiones con arreglo al artículo 10 bis de la Directiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo y del Consejo
- Orden FYM 277 de 2015 de 20 de marzo por la que se modifica la Orden FYM 948/2012 de 22 de octubre por la que se autoriza el uso de escorias de horno procedente de Lingotes especiales S.A. como materia prima.
- Orden FYM 992/2015 de 6 de noviembre por la que se modifica la Orden FYM 948/2012 de 22 de octubre por la que se autoriza el uso de cribados de hierro como materia prima.
- Orden FYM 1120/2016, de 28 de diciembre, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se autoriza el uso de CDR con LER 19 12 10 para valorización energética tipo R1 y yeso de desulfuración (LER 10 01 05) para su valorización material tipo R5.
- Acuerdo del 8 de noviembre del 2000 de la Comisión de Gobierno del Ayuntamiento de Venta de Baños por la que la misma acuerda autorizar la transmisión de Licencia de actividad y apertura a favor de Cementos Pórtland Valderivas para la fábrica de cementos.
- El Acuerdo para el uso sostenible de los recursos, la protección del medio ambiente, la salud de las personas y la mejora de la competitividad del sector cementero español", publicado en el BOE de fecha 24 de febrero de 2014
- Resolución de 23 diciembre de 2009, de la D.G. de Energía y Minas de otorgamiento de prórroga por treinta años de la concesión de explotación "Cantera Hontoria" nº 3.180, situado en el término municipal de Hontoria de Cerrato y otros de la provincia de Palencia.
- Resolución de 14 enero de 2009 de la D.G. de Energía y Minas por la que se otorga la Demasía a Cantera Hontoria nº 3.180, formando parte de la misma con una extensión conjunta de 81 cuadrículas
- Decreto del 18 de agosto de 2004 de la Alcaldía de Venta de Baños según el cual se resuelve proceder al cambio de denominación de las licencias de actividad y apertura de Cementos Pórtland a nombre de Cementos Pórtland Valderivas.
- Autorización de captación a favor de Cementos Pórtland, S.A. del aprovechamiento de 51 l/s de agua a derivar del río Pisuerga, en el término de Venta de Baños (Palencia) a 13 de septiembre de 2002
- Real Decreto 638/2016, de 9 de diciembre, por el que se modifica el Reglamento del Dominio Público Hidráulico aprobado por el Real Decreto 849/1986, de 11 de abril, el Reglamento de Planificación Hidrológica, aprobado por el Real Decreto 907/2007, de 6 de julio, y otros reglamentos en materia de gestión de riesgos de inundación, caudales ecológicos, reservas hidrológicas y vertidos de aguas residuales.
- Orden del 26 de abril de 2011, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se autoriza como modificación no sustancial el proyecto de utilización de escoria blanca de acería como materia prima en la fábrica de cemento y clinker ubicada en el término municipal de Venta de Baños (Palencia) de la empresa Cementos Pórtland Valderivas S.A.
- Resolución de 4 de noviembre de 2011, de la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental, por la que se hace pública la Orden por la que se autoriza como modificación no sustancial el proyecto de utilización de escombros varios y balasto de vías férreas como materia prima en la Fábrica de Cemento y Clinker ubicada en el término municipal de Venta de Baños (Palencia), de la empresa Cementos Portland Valderivas, S.A.
- Orden del 26 de octubre de 2011, de la Consejería de Fomento y Medio Ambiente, por la que se Autoriza, como modificación no sustancial el proyecto de utilización de arenas de papelera como materia prima en la Fábrica de cemento y clinker ubicada en el término municipal de Venta de Baños (Palencia) de la empresa Cementos Pórtland Valderivas S.A.
- Reglamento (UE) 2017/1505 de la Comisión de 28 de agosto de 2017 por el que se modifican los anexos I, II y III del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)
- REGLAMENTO 2018/2026 de la Comisión, de 19 de diciembre de 2018, que modifica el anexo IV del Reglamento (CE) n.o 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)
- Resolución del 10 de septiembre de 2013 del Director General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental por la que se renueva la inscripción en el Registro EMAS de la Fábrica de Hontoria.
- Comunicación del 2 de octubre de 2014 de permanencia de la inscripción en el Registro EMAS de la Fábrica de Hontoria.
- Comunicación del 29 de octubre de 2015 de permanencia de la inscripción en el Registro EMAS de la Fábrica de Hontoria.
- Comunicación del 22 de junio de 2017 de permanencia de la inscripción en el Registro EMAS de la Fábrica de Hontoria.
- Comunicación del 8 de agosto de 2018 de permanencia de la inscripción en el Registro EMAS de la Fábrica de Hontoria.
- Real Decreto 183/2015, de 13 de marzo, por el que se modifica el Reglamento de desarrollo parcial de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, aprobado por el Real Decreto 2090/2008, de 22 de diciembre
- Decreto 53/2015, de 30 de julio, por el que se establecen los procedimientos para la tramitación, suspensión y cancelación de la inscripción en el Registro de organizaciones adheridas al sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales en la Comunidad de Castilla y León.
- Plan Estatal Marco de Gestión de Residuos (PEMAR) 2016-2022
- Resolución de 21 de febrero de 2017 de la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental por la que se establece la periodicidad y contenido de los informes de situación de suelos de la empresa Cementos Portland Valderivas S.A.
- El 5 de diciembre de 2017 se presentó el análisis de riesgos en suelos en función de los niveles detectados en el informe previo de situación.
- El resultado del ACR mostró únicamente riesgos moderados.
- Real Decreto Legislativo 7/2015, de 30 de octubre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Suelo y Rehabilitación Urbana
- Decreto Legislativo 1/2015, de 12 de noviembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León
- Orden PRA/321/2017, de 7 de abril, por la que se regulan los procedimientos de determinación de las emisiones de los contaminantes atmosféricos SO2, NOx, partículas y CO procedentes de las grandes instalaciones de combustión, el control de los instrumentos de medida y el tratamiento y remisión de la información relativa a dichas emisiones.
- Ley 1/2012, de 28 de febrero, de Medidas Tributarias, Administrativas y Financieras, de la Comunidad de Castilla y León.
- Se crea el Impuesto sobre eliminación de residuos en vertederos (arts. 26 a 35) (vertederos ubicados en el ámbito de la Comunidad Autónoma).
- Ley 8/2014, de 14 de octubre, por la que se modifica la Ley 11/2003, de 8 de abril, de Prevención Ambiental de Castilla y León.
- Decisión de ejecución de la comisión de 26 de marzo de 2013, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) para la fabricación de cemento, cal y óxido de magnesio conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales
- Ley 21/2013 de 9 de diciembre, de evaluación ambiental
- Decreto 11/2014, de 20 de marzo, por el que se aprueba el Plan Regional de Ámbito Sectorial denominado «Plan Integral de Residuos de Castilla y León».
- Ley 5/2013 de 11 de junio, por la que se modifican la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación y la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.
- Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación
- Resolución de 6 de agosto de 2013 de la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental por la que se autoriza la emisión de gases efecto invernadero para el periodo 2013-2020 a la instalación Cementos Pórtland Valderivas de Venta de Baños, en Venta de Baños (Palencia).
- Resolución del 18 de noviembre de 2014 del Secretario de Estado de Medio Ambiente por la que se aprueban los ajustes en las asignaciones de derechos de emisión de gases efecto invernadero para el periodo 2014-2020
- Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación
- Real Decreto 773/2017, de 28 de julio, por el que se modifican diversos reales decretos en materia de productos y emisiones industriales.
- Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de Almacenamiento de Productos Químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10.
- Resolución de 10 de octubre de 2017, de la Dirección General de Empleo, por la que se registra y publica el III Acuerdo para el uso sostenible de los recursos, la protección del medio ambiente, la salud de las personas y la mejora de la competitividad del sector cementero español
- Resolución de 3 de octubre de 2018, de la Secretaría General de la Consejería de Fomento y Medio Ambiente, por la que se somete al trámite de información pública la propuesta de Orden de 26 de septiembre de 2018, por la que se regula el procedimiento de suministro de información de emisiones y transferencias de contaminantes para el Registro Europeo de Emisiones y Transferencia de Contaminantes (EPTR) en la Comunidad Autónoma de Castilla y León
- Ley 9/2018, de 5 de diciembre, por la que se modifica la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental, la Ley 21/2015, de 20 de julio, por la que se modifica la Ley 43/2003, de 21 de noviembre, de Montes y la Ley 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero
- Reglamento 2018/2026 de la Comisión, de 19 de diciembre de 2018, que modifica el anexo IV del Reglamento (CE) n.o 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).
- Real Decreto 18/2019, de 25 de enero, por el que se desarrollan aspectos relativos a la aplicación del régimen de comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero en el periodo 2021-2030.
- Reglamento de ejecución (UE) 2019/1842 ajustes asignación gratuita
- Orden TEC/351/2019, de 18 de marzo, por la que se aprueba el Índice Nacional de Calidad del Aire.
- Orden TEC/1023/2019, de 10 de octubre, por la que se establece la fecha a partir de la cual será exigible la constitución de la garantía financiera obligatoria para las actividades del anexo III de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, clasificadas como nivel de prioridad 3, mediante Orden ARM/1783/2011, de 22 de junio.
- ORDEN AGR/1073/2019, de 22 de octubre, por la que se regula el Registro de establecimientos y operadores de subproductos animales y productos derivados no destinados a consumo humano de la Comunidad de Castilla y León.
- Se hizo consulta a la Junta de Castilla y León que indicó que en nuestro caso no es necesario que estén registradas en el RES (registro de establecimientos SANDACH). Por no estar bajo el alcance de los supuestos indicador en la Orden
- Orden FYM/83/2019, de 22 de enero, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se concede autorización ambiental a la instalación de fabricación de cemento y clinker y coincineración de residuos no peligrosos, ubicada en el término municipal de Venta de Baños (Palencia), titularidad de «Cementos Portland Valderivas, S.A.», como consecuencia de la Modificación No Sustancial 15 (MNS 15).
- Orden FYM/31/2020, de 8 de enero, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se concede autorización ambiental a la instalación de fabricación de cemento y clinker y coincineración de residuos no peligrosos ubicada en el término municipal de Venta de Baños (Palencia), titularidad de «Cementos Portland Valderivas, S.A.», como consecuencia de la Modificación No Sustancial n.º 16 (MNS 16)
- 03-07-2019 Renovación de Registro EMAS Castilla y León
- Orden FYM/1150/2020, de 14 de octubre, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre por la que se obtiene la autorización para el tratamiento de cenizas volantes como residuo, con el código LER 10 01 02 (MNS 17)
- ORDEN FYM/1295/2020, de 17 de noviembre, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre y por la que se obtiene la autorización temporal para el uso de carbón como combustible principal (MNS 18)
- Real Decreto 1089/2020, de 9 de diciembre, por el que se desarrollan aspectos relativos al ajuste de la asignación gratuita de derechos de emisión de gases de efecto invernadero en el periodo 2021-2030
- Resolución de 19 de Noviembre de 2020, de la dirección general de calidad y sostenibilidad ambiental, por la que se autoriza la emisión de gases de efecto invernadero para el periodo 2021-2030 a las instalaciones de Cementos Portland Valderivas en Venta de Baños (Palencia)
- Real Decreto 646/2020, de 7 de julio, por el que se regula la eliminación de residuos mediante depósito en vertedero
- Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado.
- ORDEN FYM/849/2021, de 6 de julio, por la que se modifica Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, y por la que se obtiene la autorización para el uso de cascarrilla de laminación, se obtiene también la autorización para el uso de escorias no tratadas y residuos de tratamiento de escorias (MNS 19 Y MNS 20 respectivamente)
- ORDEN FYM/1278/2021, de 13 de octubre, por la que se modifica la Orden
- FYM/948/2012, de 22 de octubre y por la que se obtiene autorización para la ampliación del uso de carbón como combustible, durante un año más (MNS 21)
- Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.
- Real Decreto 1055/2022, de 27 de diciembre, de envases y residuos de envases.
- ORDEN MAV/792/2022, de 29 de junio, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, y por la que se obtiene la autorización como productores de ceras y grasas usadas con el código LER 12 01 12* (MNS 22)
- ORDEN MAV/1243/2022, de 7 de septiembre, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se obtiene la autorización para la instalación del By-pass de cloro (MNS 23)
- Autorización traslado transfronterizo de combustibles alternativos desde Francia. Autorización renovada anualmente, en vigor.
- ORDEN MAV/164/2023, de 2 de febrero, por la que se modifica la Orden FYM/948/2012, de 22 de octubre, por la que se obtiene autorización para la ampliación del uso de carbón como combustible, durante un año más (MNS 24)
- ORDEN MAV/1012/2023, de 9 de Agosto, por la que se modifica la orden FYM/948/2012, de 22 de Octubre, relativa a la solicitud de modificación sustancial Nº 2 para la coincineración de residuos no peligrosos de más de 100 toneladas/día como consecuencia de la modificación no sustancial 25 (MNS25)

Se observan y se da cumplimiento a los requisitos legales aplicables, si bien en el apartado de emisiones se especifica la desviación producida en el foco del filtro del enfriador de clinker, habiendo implantado ya las acciones correctivas oportunas y habiendo realizado un control de emisiones por OCA en el foco 4 realizado el 22/07/2025 con resultado conforme aplicable a particulares.

Varías son las novedades legislativas más relevantes surgidas en el año 2024 e incorporadas a los requisitos de aplicación a la fabricación de cemento.

REGLAMENTO (UE) 2024/590, de 7 de febrero de 2024 sobre los requisitos que contra la zona de escape y por el que se deroga el Reglamento (CE) n.º 1095/2009

- REGLAMENTO (UE) 2024/590, de 7 de febrero de 2024 sobre las sustancias que agotan la capa de ozono, y por el que se deroga el Reglamento (CE) n.º 1005/2009.
- REGLAMENTO 2024/573 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 7 de febrero de 2024, sobre los gases fluorados de efecto invernadero, por el que se modifica la Directiva (UE) 2019/1937, y se deroga el Reglamento (UE) n.º 517/2014.
- REGLAMENTO (UE) 2024/197, de 19 de octubre de 2023, por el que se modifica el Reglamento (CE) n.º 1272/2008 en lo que respecta a la clasificación y el etiquetado armonizados de determinadas sustancias.
- RESOLUCIÓN de 3 de julio de 2024, de la Dirección General de Planificación y Coordinación Energética, por la que se actualiza el Anexo I de la Orden TED/845/2023, de 18 de julio, por la que se aprueba el catálogo de medidas estandarizadas de eficiencia energética.



Buenas prácticas de gestión ambiental

Ecodiseño y análisis del ciclo de vida

El Análisis del Ciclo de Vida (ACV) de un producto, proceso o tecnología es una metodología que intenta identificar, cuantificar y caracterizar los diferentes impactos ambientales potenciales, asociados a cada una de las etapas del ciclo de vida de un producto. El ACV proporcionará información valiosa que permitirá al sector y a los usuarios tomar decisiones dirigidas a mejorar el desempeño ambiental respecto a los procesos y productos.

El sector del cemento, como sector sensible al desarrollo sostenible, ha desarrollado de forma transversal al sector un análisis de ciclo de vida mediante el Programa Global EDP de AENOR fruto del cual han surgido las declaraciones ambientales de producto (DAP).

Un panel de expertos entre los que estaba representada Cementos Portland Valderrivas S. A. desarrolló la Regla de Categoría de Producto 003 "cementos" considerando, entre otras, las normas UNE-EN ISO 14040 Gestión ambiental. Análisis de ciclo de vida. Principios y marco de referencia. y UNE-EN ISO 14044 Gestión ambiental. Análisis de ciclo de vida. Requisitos y directrices.

En el siguiente enlace se puede consultar la Declaración Ambiental correspondiente: [AENOR - Declaraciones GlobalEPD en vigor](#)

Registro de verificación

La presente Declaración Ambiental Digital ha sido verificada por:

– **AENOR**

Puede descargar aquí el Master File/RENDER validado: **GCPV HONTORIA**

Fecha de última edición: – Versión del Master File N°: 0 **PENDIENTE DE VERIFICACIÓN FASE FINAL DE VALIDACIÓN**

ORGANIZACIÓN: **GRUPO CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS** – CENTRO/s – COBERTURA: **FÁBRICA HONTORIA**

ACCESO REGISTRO EUROPEO: **COMISIÓN EUROPEA**

TRADUCCIONES DE ESTA DECLARACIÓN AMBIENTAL: La presente Declaración Ambiental EMAS ha sido verificada en su idioma original. Los navegadores utilizados por los stakeholders para su consulta, o la propia Plataforma RightSupply, podrán traducir de forma automática su transcripción directa, sin que a priori el organismo certificador considere su contenido traducido como validado. Para ello se recomiendan métodos como la traducción jurada.

ENLACES EXTERNOS Y CONTENIDO AUDIOVISUAL: La presente Declaración Ambiental EMAS ha sido verificada en su totalidad, con excepción de los enlaces externos y del contenido audiovisual o videográfico que se haya incluido con carácter complementario.



Firma digital:

i Acrónimos y siglas

;.) Podemos ayudarle !



DECLARACIÓN DEL VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL SOBRE LAS ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN

AENOR CONFÍA, S.A.U., en posesión del número de registro de verificadores medioambientales EMAS nº ES-V-0001, acreditado para el ámbito 08.11 "Extracción de piedra ornamental y para la construcción, piedra caliza, yeso, creta y pizarra", 23.51 "Fabricación de cemento" (Código NACE) declara:

haber verificado que la organización, según se indica en la declaración medioambiental de la organización **CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS, S.A. - FÁBRICA DE HONTORIA** en posesión del número de registro ES-CYL-000032

cumple todos los requisitos del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de noviembre de 2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).

Mediante la firma de esta declaración, declaro que:

- la verificación y validación se han llevado a cabo respetando escrupulosamente los requisitos del Reglamento (CE) nº 1221/2009;
- el resultado de la verificación y validación confirma que no hay indicios de incumplimiento de los requisitos legales aplicables en materia de medio ambiente;
- los datos y la información de la declaración medioambiental del centro reflejan una imagen fiable, convincente y correcta de todas las actividades del centro en el ámbito mencionado en la declaración medioambiental.

El presente documento no equivale al registro en EMAS. El registro en EMAS solo puede ser otorgado por un organismo competente en virtud del Reglamento (CE) nº 1221/2009. El presente documento no servirá por sí solo para la comunicación pública independiente.

Revisado en Madrid, el 30/07/ 2025

Firma del verificador

AENOR CONFÍA, S.A.U.